

SS 25/9

中國紡織

ZHONGGUO

FANGZHI

16

一九五九年六月一日

1959

中国纺织

1959年 第16期

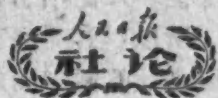
目 录

人民日报社论：必須在优质的基础上高产	(1)
上海国棉二厂进一步提高产品质量	(4)
西安纺织厂质量大翻身	(5)
武汉市裕华纱厂质量迅速提高	(6)
沈阳纺织厂产品质量跃居全省第一	(6)
提高除杂效率，加强原棉预处理	上海国棉五厂整理 (7)
清钢如何处理低级棉	上海国棉五厂整理 (8)
山西晋华纺织厂掌握温湿度的“六字法宝”	(10)
提高机械检修质量	石家庄市纺织工业局技术科 (11)

当前印染工业的几个重要工作

..... 纺织工业部生产技术司副司长 李正光	(13)
全国棉布印染工业染化料问题座谈会交流了自制化工原料和 节约染化料的经验	(15)
自制化工原料，保证生产跃进	无锡市纺织工业局 (17)
我们是怎样大搞化工生产的	无锡市维新漂染厂 (19)
节约用碱	上海大新振染织一厂 (21)
双氧水制造设备定型及设计工作已胜利完成	(23)
增产又减人，生产日日新	田玉明 (24)
充分挖掘企业内部潜力，提高劳动生产率	牡丹江纺织厂 (27)
关于新产品试制工作的几点经验	旅大市针织厂 (29)
扩大色织布品种花色	公私合营青岛棉织三厂 (30)
新花色品种报道 (三则)	(31)
苏联七年计划中毛纺织工业的发展 (续完)	徐行译 (32)
各地纺织工业动态 (简讯七则)	(34)
基本建设 (简讯七则)	(36)





必須在優質的基礎上高产

以技術革新和技術革命為中心的增產節約運動，正在全國工業生產、基本建設和交通運輸戰線上開展起來。這是一個提高勞動生產率、提高質量、增加產量、降低成本、全面貫徹多快好省的方針，繼續大躍進的群眾運動。

我國的社會主義建設的總路線是多快好省的總路線。不論什麼時候，我們都必須充分地利用現有設備、原料、燃料、材料、人力和資金，生產尽可能多的產品，建設尽可能多的工廠、礦山和鐵路，以便儘快地把我們偉大的祖國建設成為一個具有現代工業、現代農業、現代科學文化的社會主義強國。這裡不但要求又多又快地進行建設，而且要求又好又省地進行建設，要切實注意產品質量和工程質量。這是一件頭等重要的事情。我們生產一件產品，不是供給人們生活的消費，就是供給社會生產和建設的需要。消費資料的質量不好，不經久耐用，式樣不美觀，色澤不牢固，消費者固然不滿意，同時也是對社會物質財富的浪費。生產資料質量不好，為害就更大。比如焦煤的灰分太大，就會影響焦炭的質量；焦炭的質量不好，就會影響生鐵的產量和質量；生鐵的質量不好，就會影響鋼的產量和質量（如用於鑄造，將增加鑄件的廢品率）；鋼的質量不好，就軋不出好的鋼材。工業生產和建設的各個部門本來就是互相聯系着的，一個部門、一個企業的產品質量不好，絕不僅僅是一個部門、一個企業的事情，而是影響到整個社會生產和建設的大事情。因此，為提高產品質量和工程質量而鬥爭，永遠是全體職工一項經常的基本任務。在增產節約運動中，我們必須做到

優質高产，使件件產品、項項工程的質量都是頭等的。

在生產和建設中，必須提出嚴格的質量要求，特別是那些關鍵性的重要產品，尤應如此；否則就將造成惡劣的後果。譬如，我們製造了成千成萬台機器，但每一台機器不能頂一台用，只能頂半台，甚至連半台也頂不上。那末，怎能使我們已經有了成千成萬台的機器呢？在這種情況下，數量的實際意義就很小，甚至變得沒有意義。又比如，生產出的十噸鐵有九噸不合格，不能使用。十，這個數字，實際上等於一。如果十噸鐵都不合格，都不能使用，那末，十，這個數量就等於零了。這就是通常所講的“沒有質量就沒有數量”的道理。相反，如果我們用同樣多的材料、原料和勞動力，制出來的機器質量特別好，效率特別高，壽命特別長，一台可以頂一台半或兩台用，那末，從使用價值來看，等於給國家多增加了半倍或一倍的機器設備能力。這就是通常所講的“提高質量就是增加數量”的道理，也就是數量和質量矛盾統一的辯證道理。

不注意質量是不好的。但是，強調提高質量，絕不等於就可以放棄速度，一切都慢慢的來。強調了質量而忽視了數量和速度，正如強調了數量和速度而忽視了質量一樣，在任何時候都是不對的。這是因為我們的國家還很貧窮和落后，要使之達到富足繁榮，就要求我們在任何時候都要最大限度地高产高速。不過，這必須是在優質的基礎上高产高速，既要多又要快，既要好又要省。只有這樣，才是真正的高產高速，才是符合社會主義建設總路線的要求的。不顧質量地追

中國紡織

1959年 第16期

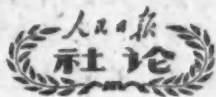
目 录

人民日报社論：必須在優質的基礎上高產	(1)
上海國棉二廠進一步提高產品質量	(4)
西安紡織廠質量大翻身	(5)
武漢市裕華紗廠質量迅速提高	(6)
沈陽紡織廠產品質量躍居全省第一	(6)
提高除雜效率，加強原棉預處理	上海國棉五廠整理 (7)
清鋼如何處理低級棉	上海國棉五廠整理 (8)
山西晉華紡織廠掌握溫濕度的“六字法寶”	(10)
提高機械檢修質量	石家莊市紡織工業局技術科 (11)

當前印染工業的幾個重要工作

..... 紡織工業部生產技術司副司長 李正光	(13)
全國棉布印染工業染化料問題座談會交流了自制化工原料和 節約染化料的經驗	(15)
自制化工原料，保證生產躍進	無錫市紡織工業局 (17)
我們是怎樣大搞化工生產的	無錫市維新漂染廠 (19)
節約用鹼	上海大新振染織一廠 (21)
雙氧水製造設備定型及設計工作已勝利完成	(23)
增產又減人，生產日日新	田玉明 (24)
充分挖掘企業內部潛力，提高勞動生產率	牡丹江紡織廠 (27)
關於新產品試制工作的幾點經驗	旅大市針織廠 (29)
擴大色織布品種花色	公私合營青島棉織三廠 (30)
新花色品種報道（三則）	(31)
蘇聯七年計劃中毛紡織工業的發展（續完）	徐行譯 (32)
各地紡織工業動態（簡訊七則）	(34)
基本建設（簡訊七則）	(36)





必須在優質的基礎上高產

以技術革新和技術革命為中心的增產節約運動，正在全國工業生產、基本建設和交通運輸戰線上開展起來。這是一個提高勞動生產率、提高質量、增加產量、降低成本、全面貫徹多快好省的方針，繼續大躍進的群眾運動。

我國的社會主義建設的總路線是多快好省的總路線。不論什麼時候，我們都必須充分地利用現有設備、原料、燃料、材料、人力和資金，生產尽可能多的產品，建設尽可能多的工廠、礦山和鐵路，以便盡快地把我們偉大的祖國建設成為一個具有現代工業、現代農業、現代科學文化的社會主義強國。這裡不但要求又多又快地进行建設，而且要求又好又省地进行建設，要切实注意產品質量和工程質量。這是一件頭等重要的事情。我們生產一件產品，不是供給人們生活的消費，就是供給社會生產和建設的需要。消費資料的質量不好，不經久耐用，式樣不美觀，色澤不牢固，消費者固然不滿意，同時也是對社會物質財富的浪費。生產資料質量不好，為害就更大。比如焦煤的灰分太大，就會影響焦炭的質量；焦炭的質量不好，就會影響生鐵的產量和質量；生鐵的質量不好，就會影響鋼的產量和質量（如用于鑄造，將增加鑄件的廢品率）；鋼的質量不好，就軋不出好的鋼材。工業生產和建設的各個部門本來就是互相聯系着的，一個部門、一個企業的產品質量不好，絕不僅僅是一個部門、一個企業的事情，而是影響到整個社會生產和建設的大事情。因此，為提高產品質量和工程質量而鬥爭，永遠是全體職工一項經常的基本任務。在增產節約運動中，我們必須做到

優質高產，使件件產品、項項工程的質量都是頭等的。

在生產和建設中，必須提出嚴格的質量要求，特別是那些關鍵性的重要產品，尤應如此；否則就將造成惡劣的後果。譬如，我們製造了成千成萬台機器，但每一台機器不能頂一台用，只能頂半台，甚至連半台也頂不上。那末，怎能使我們已經有了成千成萬台的機器呢？在這種情況下，數量的實際意義就很小，甚至變得沒有意義。又比如，生產出的十噸鐵有九噸不合格，不能使用。十，這個數字，實際上等於一。如果十噸鐵都不合格，都不能使用，那末，十，這個數量就等於零了。這就是通常所講的“沒有質量就沒有數量”的道理。相反，如果我們用同樣多的材料、原料和勞動力，制出來的機器質量特別好，效率特別高，壽命特別長，一台可以頂一台半或兩台用，那末，從使用價值來看，等於給國家多增加了半倍或一倍的機器設備能力。這就是通常所講的“提高質量就是增加數量”的道理，也就是數量和質量矛盾統一的辯證道理。

不注意質量是不好的。但是，強調提高質量，絕不等於就可以放棄速度，一切都慢慢的來。強調了質量而忽視了數量和速度，正如強調了數量和速度而忽視了質量一樣，在任何時候都是不對的。這是因為我們的國家還很貧窮和落後，要使之達到富足繁榮，就要求我們在任何時候都要最大限度地高產高速。不過，這必須是在優質的基礎上高產高速，既要多又要快，既要好又要省。只有這樣，才是真正的高產高速，才是符合社會主義建設總路線的要求的。不顧質量地追

求產量和速度，撇開優質追求多和快，不但是打折扣的多快，而且是絕大的浪費。這種多快，是違反總路綫的要求的。把數量和質量、高產和優質的矛盾統一起來的辯證觀點，就是全面貫徹多快好省的方針的觀點，也就是我們在生產和建設的實踐中，在增產節約運動中，必須樹立的唯一正確的觀點。

劉少奇同志在“中國共產黨中央委員會向第八次全國代表大會的政治報告”中指出：“社會主義的優越性，不但要表現在我們的經濟成就的數量和進度上面，還必須表現在它的質量上面。”我國的技術水平，比之解放以前，已經有了很大的提高，我們的設備也已有了很大的改進；我們已經有了優質高產的條件。加上國家建設日益發展，人民生活水平逐步提高，對產品質量的要求也一天比一天高。這些說明：我們不但有必要，也有可能不斷提高產品質量和工程質量。也就是說，我們的產品質量和工程質量，應當是今年的比去年的好，明年的又比今年的好，一年比一年的好。不論哪一個部門、哪一個企業，都必須不斷地提高產品質量或工程質量，才能滿足國家建設和人民生活的需要。

應當指出，今年第一季度工業產品的質量雖然有許多比去年有所提高，但不少產品的質量卻降低了。黨中央提出的“鐵是好鐵、鋼是好鋼、鋼要成材、材要多種”的要求，並不是所有的鋼鐵企業都做到了，特別是許多地方生鐵的質量仍然沒有達到規定的要求。有些機械產品的質量也有下降的現象。如有些地方生產的軋鋼機，質量就有問題。一些部件該用鋼製造的用了鐵，該用鍛件的用了鑄件，結果軋鋼機機座受力負荷降低，有的發生了裂痕。其它如某些輕工業產品也有類似情況，這些應當引起有關單位的嚴重注意。

質量的問題，首先是認識問題。許多事實告訴我們，哪一個企業不重視質量，單純追求數量，它的產品質量或工程質量就必然

不好。道理非常簡單，既然對質量的嚴重意義沒有認識或者認識不足，當然就不會去認真考慮提高質量的辦法，即使群眾提出了好辦法，也會被當作耳邊風。所以，要提高產品質量和工程質量，首先要企業的領導同志從思想上重視起來。領導重視了，就會把質量指標的“底”交給群眾，發動群眾討論，就會向群眾進行提高質量的教育，使從上到下，人人重視質量，關心質量，以對人民負責、對國家負責的態度對待質量。這樣，增產節約運動，才真正成為以優質高產為中心的群眾運動。廣大的職工群眾發動起來了，提高質量的困難是可以克服的。大冶鋼廠鍛造車間把優質鋼材的質量指標告訴群眾，發動群眾想辦法，從去年8月以來一直解決不了的鋼種脫炭問題，很快地就得到解決，實現了產量、質量雙躍進。這樣的例子是很多的。

要保證和提高產品質量和工程質量，必須進一步加強和健全企業管理工作。在去年的大躍進中，廣大職工群眾發揚了敢想、敢說、敢做的風格，大胆改革了許多不合理的規章制度，大大促進了生產力的發展。這無疑是好事情。但是，也應當指出，有些企業在大搞群眾運動中，沒有相應地加強管理工作，加上在大破大立中破得多，立得少，有些不該破的也破了，迄今尚未立起來，以致有的廠礦秩序混亂，企業管理工作遠遠落在生產發展的後面。技藝高明的魯班，不以規矩尚且不能成方圓；聰明的師曠（古代名樂師），不以六律尚且不能正五音。現代企業的生產比魯班划方圓，比師曠正五音，不知要複雜多少倍，又是成百上千人協作勞動，沒有一套必要的規章制度，你行你素，我走我道，怎能維持正常的生產秩序呢？又怎能保證和提高質量呢？因此，有破必有立，破之後該立的必須立。我們必須在充分發動群眾的基礎上，把必要的規章制度迅速建立起來。如果去年有些破得不合適、現在又無新規章可代替的，應當把舊規章恢復起來。在當前，應當特別抓緊建立和健全合理的產品



質量和工程質量標準和工藝規程，建立和健全質量檢查制度和技術監督制度。我們要把專職人員檢驗和發動職工群眾自檢、互檢結合起來。从上到下，大家都一絲不苟地按照規程和制度辦事，對於不合格的半成品，要返工重做；對於不合格的成品，絕不能讓它出廠。這是當前企業管理工作中最重要最迫切的一項工作，也是實現優質高產必不可少的工作。

科學必須尊重。在去年的大躍進中，廣大職工破除迷信，提出了許多關於改進產品設計、改進設備、改進操作方法和生產工藝、節約原料材料、使用代用品等等技術革新的創舉。這些技術革新在去年的大躍進中大放光彩。今年在增產節約運動中，仍然鼓勵職工群眾大膽進行技術革新，仍然繼續推廣過去行之有效的各種先進經驗和先進技術。但是，對於先進經驗和先進技術，必須進行具體分析，既不要貶低它們的作用，也不要夸大它們的作用。例如機械工業職工創造的“以鐵代鋼”、“以鑄代鍛”的經驗，在目前鋼材不夠富裕、鍛造能力不足的情況下，在不大重要的產品中非關鍵性部分，而代替以後又確實並不影響產品質量者，可以推廣使用。但是，如果我們不加分析地擴大推廣的範圍，不管是重要的產品還是一般產品，不管是關鍵部分還是非關鍵部分，凡是原來用鋼的都用鐵代替，凡是原來用鍛件的都用鑄件代替，那末機器產品的質量就不能保證了。因此，破除迷信必須同尊重科學

相結合。凡是迷信，必須破除；凡是科學，必須恪守。要保證產品質量和工程質量，就必須尊重科學。

保證和提高產品和工程質量，除了尊重客觀物質技術條件（如原料、燃料、設備、工具等）外，任何時候，我們都不可忽視發揮職工群眾的主觀能動作用。在去年的大躍進中，各個部門都增加了不少新工人，他們或者剛從農村來，或者剛從城市居民中來，技術水平比較低。我們要在增產節約運動中實現優質高產，必須繼續堅持政治挂帥，繼續做好對於人的工作。在繼續提高職工群眾的思想覺悟的同時，要大力提高職工群眾特別是新工人的技術水平。或者開辦短期技術訓練班，或者訂立師徒合同，技術高的帶技術低的，總之，要採取一切有效的措施，幫助新工人迅速掌握技術，提高技術的熟練程度。

要達到優質高產的目的，必須自始至終進行一系列的細致的工作。不解決思想問題，不加強企業管理，不提高職工群眾的技術水平，不採取具體的組織措施和技術措施，而只一般化地號召布置一下是不行的。我們必須繼續發揚苦干、實干、巧干的精神，細致地、踏實地把以技術革新和技術革命為中心的增產節約運動深入開展下去！既要優質，又要高產，在優質的基礎上實行高產，把我國整個工業水平再提高一步！

（1959年5月18日人民日報）

5月18日的人民日報社論：“必須在優質的基礎上高產”精辟地分析了高產和優質的矛盾統一的辯證道理，指出了必須提高產品質量和工程質量的重要意義，指出要達到優質高產的目的，必須首先解決思想問題。文章談的當前全國工業生產、基本建設和交通運輸的情況，雖然舉的例子大多是鋼鐵機械工業的，但對我們紡織工業同樣有很大的指導意義。目前紡織工業的生產和基本建設，包括紡織機械工業的生產，已經開始注意了提高質量的問題，而且很多企業已做出了出色的成績；但也還有不少同志在認識上沒有完全搞通。因此，我們轉載了這篇社論，以便大家仔細閱讀。

——編者——

内外結合

上下动手

上海国棉二厂进一步提高产品质量

上海国棉二厂在各种产品质量达到国家标准的基础上，又积极采取措施，进一步提高产品质量。他们一方面組織领导干部、工人和技术人員三結合的质量检查组，对产品质量进行了检查；另一方面又派出了五个訪問小組，到有关加工工厂和經銷单位，征求对产品质量的意见。采取这种内外結合、上下动手的方法，对进一步提高产品质量起了很大作用。

国棉二厂各种棉紗、棉布和印染加工布的质量，一向是比较好的，全部完成了国家计划。但是这并不是說质量上就没有问题了。例如，棉布上的“拖尾巴紗”，国家标准是不考核的，厂内就不注意检查，但到加工厂，“拖尾巴紗”就会使产品质量下降。又如棉布由于換梭不細心而造成的“百脚”，国家标准一匹布不超过两条“百脚”也是不考核的，但到了被服厂却成为一个大問題。工人們发现“百脚”，就要花費很多人力进行修补，否則即算次品。有些用戶經常向国棉二厂反映这方面存在的問題，要求他們改进。可是有少数干部存在着自滿情緒，認為既然完成了国家计划，质量上就没有问题了，对用戶和消費者的意見，沒有認真地加以考虑。四月份，国棉二厂党委根据市委提高产品质量的指示，認真地分析了这个情况，認為棉紗标准品率达到国家标准，这只是最基本的要求，而不是最高的要求。提高产品质量是无止境的。厂党委經過研究分析后，提出了新的目标：在要求达到国家标准的同时，要求进一步提高产品质量，尽力使用戶滿意，使消費者滿意。

党委根据这个要求采取了措施。首先組織力量，在厂内对产品质量进行了检查。参加检查的人員有厂长、党委書記、技术員和生产工人。他們用“水倒流”的方法，从印染、織部先查起，从后一道工序发现前一道工序的問題，根据后一道工序的要求，改进前一道工序的工作。他們并把專人检查和群众鳴放結合起来。通过全面的深入的检查，发现了技术管理和生产管理上的不少問題。检查组就和各工場、車間职工一起，研究解决办法，建立各項检查质量的制度，保証和提高产品质量。

为了广泛征求用戶对产品质量的意见，他們又組織了五个訪問小組，包括领导干部、工人和技术人員共四十七人，由厂长、党委書記等帶領，訪問了加工和經銷本厂产品的十三个单位，发现了不少有关质量方面的問題。例如棉紗方面，有油紗、粗节紗，大接头、筒子外形不良等；在棉布方面，有百脚、跳花、橫挡、黑影、拖尾巴紗等；在印染布方面，有花紋不清、色泽有差异等。这些使用和經銷单位，不仅提出了意見，还提出了不少建議。針對这些意見和建議，制訂技术組織措施，加强技术管理。訪問小組又把用戶的意見向群众作了汇报，并从用戶那里帶回了质量有毛病的产品实样，放在各工場展覽，組織群众參觀。群众树立了提高质量的观念，又明确了提高质量的方向以后，就自覺地改进操作，注意质量。例如布面上有拖尾巴紗，过去工人看見了也不把它拿掉，現在，工人們一看見布面上有拖尾巴紗，就立即拿掉。

西安紡織廠質量大翻身

紗卡其下機一等品率達到70.41%

西安紡織廠在提高產品質量方面，取得了很大成績。到目前為止（4月17日）棉布入庫一等品率突破99.42%的標準指標，超額完成質量計劃的7.42%。下機一等品率達到70.41%，創這個廠自高速運轉以來的最高記錄。

這個廠的成績，是在今年2月份逐漸形成的。在這以前，由於在高速運轉情況下，對質量重視不夠，因而入庫一等品率最高只保持在70%左右，下機一等品率經常停留在30%左右。在今年2月份為了迎接陝西省紡織工業躍進誓師大會，全廠職工下決心要叫質量大翻身，他們認真研究，切實改進，經過兩個多月的努力，結果改變了質量低的面貌。最近，當省紡織工業局大抓質量時，這個廠的職工收听了省紡織工業奮戰八十天廣播大會的報告後，干得更起勁；廠級，科級領導幹部下車間當工人，協助全廠職工大搞整潔工作和機械檢修工作，產品質量一直很好。這個廠認真抓質量，首先是对質量教育工作做得好。紡部、織部分別舉辦展覽會，把質量不好的原因及所造成的損失告

訴職工群眾，每一次布置生產任務也都特別強調質量指標。織部每周二、四、六上午都召開黨、政、工、團的生產分析會議，着重檢查分析產品質量情況。

同時，在廠黨委的領導下，大走群眾路線，開展了群眾性的總結檢查工作，肯定成績，指出缺點，組織職工學習技術管理規則、設備使用規則和管理制度。還發動群眾制定了質量指標。圍繞了質量的中心，全廠職工奮起猛攻生產薄弱環節，集中力量圍攻

了斷頭停台，斷頭和停台普遍減少，四月上、中旬布機斷頭從0.32%降低到0.22%。只有在生產正常的情况下，提高質量才有穩固可靠的基礎。

為了突破生產關鍵，織部職工就抓緊維護和檢修機械這個主要環節。發動保全、保養工、運轉工、修機工、管理幹部或技術人員大搞三結合，對機械進行全面整頓。採取固定區域，分片包干的辦法，組織了雙三結合的生產形式。一種是將全車間以32台為一個區，一個值車工看台數劃為塊塊試驗田，種田人有修機、保全、管理幹部或技術人員各一人。另一種是以保全、保養責任區和生產區合為一個協作區，以保全、保養工、運轉、修機工、修後保養工三結合的辦法，加強了日常性的技術管理工作。不但如此，還發動群眾提高質量，突擊圍攻生產上的主要斑點。由於機台主要機件K13損壞太多，影響斷緯和停台，光依靠修理部門當時已不能全部解決，經群眾了解後，便自覺去干，各協作區紛紛提出自力更生解決K13的修理問題，經過集體研究，採取焊、鉚、接的自修辦法，三天就修復了87只，使入庫一等品率提高了10%以上。三月初突擊五晝夜攻三關時，全部人馬出動，檢修了機台817台，換邊剪562台，利用三個晚上全部檢修了一遍梭子，突擊落後老虎機台105台，經猛改圍剿後，只剩六台。以去年12月份和今年2月份對比，布機效率由86.66%提高到91.76%。准保工人還改進了工具，把半成品加工成K13機件，解決了生產上的關鍵問題。

最近奮戰八十天第一個戰役中，掀起了“學先進，趕先進”樹立標兵的紅旗競賽熱潮，班、組、個人大比武，做到了組組有標兵，人人有對手。因而，一浪高過一浪，各個小組的質量都迅速提高了。例如4月17日織布車間就連續創造了七次高質新紀錄。開始首創新紀錄的是丙班4組，下機一等品率達到80.11%。接着又被乙班2組趕上了，刷新為80.78%，後又被甲班4組趕上，竟高達82.34%，丙班2組更高，達到83.38%，這個新成績還沒有寫出賀信。又被甲班3組刷新為84.18%。許多人已經認為高質到頂，但是丙班3組送來了喜報創85.81%的最高紀錄，最後這個（指標）新紀錄又被甲班2組跨過，以85.87%創當天第七次高質最新紀錄，後來者居上，成為後起之秀。現在奮戰質量的競賽熱潮正在進一步推進中。

（蘇國驊）

发动群众，整顿、贯彻生产管理制度

武汉市裕华纱厂质量迅速提高

武汉市裕华纱厂针对全面完成国家计划的薄弱环节——棉纱质量低，在大搞群众运动的基础上加强科学管理，整顿贯彻生产管理制度，种好试验田，通过竞赛组织大面积丰收，棉纱质量迅速提高。在原棉质量低的情况下（主要产品21支配棉5.89级），各支纱混合标准品率4月份提高到99.15%，比第一季度翻了一番，其中一等一级以上品达到63.40%（不包括10支纱），5月上旬又提高到86.67%，全面超额地完成了国家计划，在武汉市五大纱厂中一马当先。

四月中，这个厂在党委的领导下，召开了四级干部扩大会议（厂、车间、轮班、工区和全体职工代表），围绕生产中心进行大鸣大放。与此同时，厂级和车间相结合地组织了千人大检查。鸣放和检查出来的问题，大部份是关于质量方面的。造成质量低的主要原因之一是：生产技术管理制度不健全，几乎70%的生产技术管理制度都中断或流于形式了。这个厂决定以整顿贯彻各项生产制度为中心，领导和群众一道修订过去的制度，抓住“学（习）、考（试）、贯（彻）、查（检查）”四个环节，边整顿边贯彻，恢复和提高了交接班、清洁工作、捉疵点、操作检查测定、副工长的重点和巡回检修、平措车交接班验收等制度。

这个厂的各级干部，还整顿了质量一条龙试验田。党委张书记下连当兵，集中了技术干部和老工人组成平车队，仔细研究细纱平车安装公差。经过反复的试验，总结了一套“四平五准三稳一紧”的平车操作法，在样板机台上创造了质量条于一级，断头38根的优异成绩；在试验机台上，还针对原棉存量少、品级低、含短绒多的特点，从原棉、清花到细纱各工序进行了与提高质量有关的十项科学技术研究工作，寻求低级棉特性与成纱质量关系，降低棉结杂质，改善半成品质量，及整顿皮辊皮嘴，改进细纱牵伸部份机构。全厂团员和青年在厂团委的组织领导下，也搞了一个青年质量试验田，取得了质

量条于全部一级的先进纪录。试验田中培育出来的鲜花，将通过竞赛的方式，推广到各个机台，使经验普遍地开花结果。

（君亮）

沈阳纺织厂产品

质量跃居全省第一

沈阳纺织厂职工在高产优质红旗竞赛中，集中力量，围攻质量关，使产品质量逐月上升，4月份产品质量达到99.49%，比1月份提高58.40%。产品质量由过去占辽宁省各纺织厂的第五位，跃居为第一位。并纺出了大量本厂从未生产过的上等优级品纱，其中包括六十支高级棉纱。

产品质量低，是这个厂长期存在着的薄弱环节。为了突破这一环，该厂领导上在红旗竞赛运动中，发动群众集体围攻质量，改变了过去只由少数人抓质量的现象，在全厂立即出现了一个人人注意质量的新风气，工人们在生产中发现问题，立即侦察原因想办法解决。由于群起围攻，从而使产品质量迅速得到提高。

加强生产管理、技术管理，以及認真地进行生产的科学分析，也是该厂促使产品质量提高的重要原因。如加强了纤维成熟度的科学分析，使产品质量由过去一等品达到上等品的要求。

该厂职工为了纺出优级纱，热情高涨，精心操作，从4月27日起，全厂生产的32支、21支、10支纱，陆续不断地纺出了上等优级纱。到5月6日，十支纱的生产一直保持了上等优级纱的水平。其他两种，除个别一两天未达到要求外，也都保持了这个水平。在这个基础上，该厂职工又试纺成功了60支高级棉纱，质量达到上等一级品，并已小批投入生产。

提高除杂效率，加强原棉预处理

由于目前低級棉的特点是强力差、回潮高、短絨多，因此我們对清鋼合理处理总的精神，仍旧是采取多松少打、慢打、輕打、多梳不少落的方法。但是目前棉花的另一特点是原棉含杂高，含杂差异大，这样就必定要进行原棉预处理，使不同性能的原棉性質逐漸接近，便于搭配处理。

几种预处理方法和看法

1. 圓筒式烘棉机的预处理。根据我們的体验以圓筒式的烘棉机的预处理方法最好。它适用于对下列各种不同性質原棉的处理：①包装紧密，②水份较高，③細碎叶屑多，④短絨较多，⑤細度細，成熟度差带CV杂质较多，⑥僵瓣棉花纖維较多，⑦甲乙含杂较高，⑧棉包質量差异特別大。因此应用范围很广，同时产量高，并能預先的进行混棉工作，增加混棉的均匀，减少小量混棉負担。假使在圓筒式烘棉机出口处再加裝2—3只斜行的角釘罗拉，那么在预处理的时候，那就更能充分发挥它的清除杂质的效能，特別对清除大量的籽棉棉籽效果更好。

2. 棉箱机械的预处理。除了圓筒式烘棉机以外的一种比較好的预处理方法。假使采用連續两只棉箱(HBB, HO)，再加裝双打手更好；对含杂特高，棉籽棉多的，僵瓣棉多的，带CV杂质多的，特別适宜，除杂效率在20%左右。象国棉五厂經二只棉箱(HBB, HO) HO裝双打手，预处理的落棉率就在0.7%~0.8%左右，相当于一只豪猪式开棉机的落棉率，且落棉含杂很高，在80%以上。

3. 其他两种(单独和花缸，H.B.B.~P.O半套車)预处理方法不是頂好，要增加对棉花的打击，不能适用于各种不同性能的原棉的预处理，处理不当，反而引起副作用而影响質量。

至于预处理的数量問題，这要根据各厂的具体情况，和预处理的设备情况而定。假使要根据目前的原棉情况来考虑，我們認為絕大部份原棉都需要预处理，有些厂因设备条件关系，就有困难，不过对下列几种原棉，需要进行预处理的看法还是比较一致的。

1. 甲乙类含杂特高与其他原棉的含杂相差較大的。

2. 棉籽棉比較多的。

3. 僵瓣較多的。

4. 細度細成熟度差含杂比較高的。

5. 含水特別高(11%以上的)。

降低低級棉和棉卷的回潮

1. 采用烘棉预处理：我們認為原棉經過烘燥預

处理以后，有利清鋼各机充分发挥除杂效率，烘棉是降低棉結杂质的好办法，尤其是对含水高的低級棉效果更好。上海国棉四厂低級棉經烘棉后，回潮由11.1~11.8%，降低至7.8~8.8%，棉网品質由53/253降低到25/233粒，棉紗棉結杂质由112粒减少到102粒，四棉認為烘棉是穩定棉結杂质的有效措施，体会很深。不过在使用烘棉的措施的同时，也要相应注意下面几个問題：

①原棉經過烘燥处理后，必須充分冷透才可混用，否则会起反作用，影响清鋼各机的除杂效能，引起棉結杂质波动，同时对成紗强力也不会有利。

②烘棉预处理对成紗强力和条干都沒有直接的影响，但是如果烘后原棉回潮率过低，必然影响棉卷生条回潮率的偏低，假使不注意在条粗部份給湿而保持一定的并条和粗紗的回潮率的話，就会影响成紗条干和强力的下降。因此棉卷回潮和生条回潮率，必須考虑到条粗給湿的可能性，不能太低，烘后的原棉回潮率，最好不要低于7%。

2. 控制清鋼的温湿度：我們認為在使用低級棉以后，应适当提高混清棉間的温度，降低相对湿度(沒有烘棉设备更需要注意掌握)，以降低棉卷回潮率，增加除杂效率。信和紗厂混清棉間温度控制在28°C左右，原棉含水在10~11%，也能使三卷回潮率掌握7%左右。同时我們也应当偏低控制鋼絲的相对湿度，一般棉卷回潮率控制到7.5%左右，鋼絲相对湿度不超过55%比較恰当。

对预处理的几点体会

1. 原棉的内容愈复杂，预处理的作用愈大，就更能达到节约用棉、提高質量的要求，不同原棉不同处理的方法，就更加完整，更加合理。

2. 不同性質的原棉应采取不同的方法预处理，不能单从降低含杂方面考虑，在決定处理方法时，一定要考虑是否增加纖維的疲劳度，是否使大杂质变成小杂质，是否使纖維扭結，增加罗卜絲，不利于梳棉机械的分梳。

3. 预处理要千方百計挖潜力，想办法，沒有单独的预处理设备，提高清棉机的效率，适当加快棉卷罗拉的速度，利用整套車中的棉箱机械也是可以的，虽然数量少一些，也能滿足一些需要。

4. 预处理要加强管理，否则会影响車間整洁工作，嘴头也可能搞錯，反而引起副作用。

(上海五棉、四棉、九棉、十二棉、十五棉、信和、新生七个厂的資料，五棉整理，尤宝馨执笔)

清鋼如何處理低級棉

我們在清鋼合理落棉分配方面掌握的原則是清花充分落大雜質，鋼絲去除細小雜質和短絨，早落不遲落，清花落不下，不硬落，鋼絲來補救的原則。因此我們對棉卷含雜僅是一個控制數字，不作硬性規定掌握，但是對鋼絲車的半制品質量是要嚴格控制的，具體措施如下：

(一) 清花方面採取多松少打
輕打慢打不少落的精神，大雜質
要清花車間充分去除

1. 少打好還是多打好？

根據幾個廠的少打與多打的試驗資料仍舊是少打比較好，雖然半制品的含雜率要高一些，但是棉結雜質和強力都比多打好，一般廠都採用3刀—4刀，無論含雜多少，和花缸都盡量不開，低級棉開三刀比較恰當，至於對5級以上的含雜較高(3.5%以上)經得起打擊的採取四刀結合慢速比較好，對降低棉卷含雜有好处，否則要影響落雜增加鋼絲負擔。

2. 慢打好還是快打好？

根據國棉五廠的試驗慢打和快打對整個成份質量情況的比較：PO760R/M，LF660R/M(快速)棉結雜質20/82品質指標1945條干0:17:1。

PO640R/M、LF560R/M(慢速)棉結雜質11/68、品質指標2047條干2:16:0。其他各廠也同樣的體驗：輕打對低級棉的處理是非常恰當的。

3. 用哪一種打手較好？

國棉十二廠低級棉用梳針式打手和三葉打手處理的比較資料：

	梳針打手	三葉打手
頭卷含雜	1.63	1.63
末卷含雜	1.56	1.35
F.S.除雜效率	11.35	15.71
生條含雜	0.22	0.23
生條棉結雜質	40/115	46/120

根據十二廠的體驗，梳針打手處理的棉卷結構較好，有利後工序的處理，對去除雜質有好处，雖然末卷含雜因梳針打手除雜效率差而較高，而鋼絲半制品質量反有改善。

4. 如何少打不少落？

少打輕打的看法比較一致，但是為了在推廣少打以後，不降低除雜效率，必須採取措施，增加落雜，做到不少落這也是必要的，其具體方法如下：

①充分發揮棉箱機械的落雜作用：棉箱機械是去除棉籽棉僵瓣棉、CV雜質最多的地方，根據今年的原棉特點，這些雜質較多，發揮這部份的落雜是合理的。(過去國棉五廠和十五廠對這部份的落雜內容都作過分析)充分將這些雜質落下，做到早落不遲落的要求。

(1) 隔小均棉帶子與斜帶子的隔距，適當加快斜帶子速度；

(2) 隔小皮打手與爐底間出口隔距，進行檢查校正；

(3) 放大皮打手下面爐底坐棒與坐棒之間的隔距，一般在1/2"左右；

(4) H.B.B或H.O.加裝雙皮打手，國棉五廠因在目前原棉含雜增加，在今年第一季度又全部裝上，增加落雜非常顯著。

通過上述四種措施的進行，國棉五廠根據經常的試驗資料來看，單單前面兩只棉箱，H.B.B、H.O.的落棉率就要落到0.7~0.8%就相當一只豪豬式打手，含雜也在80%左右。

②適當放大主要打手下面的坐棒隔距：

(1) P.O.在整套機器的前列，要求落大雜質，因此坐棒隔距放得比較大，國棉五廠第一節頂犬放到1/2"，放大後去除大雜質較多，落棉黑而硬，含雜保持在80%左右。

(2) L.F.、EX.O.落不孕籽、破籽比較多，隔距也進行適當的放大。L.F.在3/8"左右，EX.O.在1/4"~5/16"左右，根據國棉五廠的試驗，隔距調整後，落棉含雜仍然很高，L.F.80%左右，EX.O.70%左右，不孕籽的落量大大增加。

③減少回收充分去除細小雜質：

(1) L.F.、EX.O.、F.S.全部改死箱，去除細小雜質排除短絨比較顯著。

(2) 為了減少EX.O.、F.S.的回收和解決死箱後補風的不足，國棉五廠又在打手罩亮剝棉板處又開了一排眼子，3/8"×25孔，與以前開的共兩排，對增加落棉提高質量有好处。

④加強坐棒與爐底的清潔，增加落雜，普遍增加清潔爐底和坐棒的次數，國棉五廠原來的每班二次增到四次。

(二) 鋼絲方面充分发挥除杂效率, 增加細小雜質的去除, 减少短絨棉結的产生

1. 发挥后車肚的除杂效率

①改短小爐底, 扩大除尘刀至小爐底口的落杂区, 使細小雜質能更多的落下来, 国棉五厂將爐底抱合角由132°改为122°后, 后車肚的除杂效率大为提高, 生条含杂一下子就由0.25%降低到0.2%以下, 一克生条棉結杂质减少20粒左右。

②除尘刀的位置降低, 增加落杂: 一般处理特卷(低級棉)的机台, 除尘刀位置是平机框, 不过这样落棉率很高, 一般都在2.0%左右, 但落棉含杂較低。

③适当隔小爐底的入口隔距, 放大第四点隔距。入口隔距根据小爐底的抱合角入口型式不一样, 入口隔距的絕對数相差較大, 約較以前减小1/16"左右。第四点隔距一般都放大到1/16", 增加短絨的去除。根据国棉五厂的資料, 第四点由1/32"放大到1/16"左右, 生条短絨从20%以上, 下降到18.5%左右。国棉十二厂放大了第四点隔距結合了刺毛輥与平板的隔距适当放大, 短絨可以保持在12.5~13.5%。

2. 适当加快盖板速度, 放大前上罩板隔距, 增加細小雜質的去除

一般高級棉卷速度在 $1\frac{5}{8}$ 左右, 比較恰当, 低級棉卷約在2"左右比較合适, 速度頂好根据盖板花的質量、含杂內容来确定比較妥當。

3. 适当調整抄鋼絲的次数, 提高处理低級棉卷机台針布的分梳效率

国棉十七厂有連續抄針器, 抄針的次数由二次改为四次。信和紗厂由四次改为五次。国棉十二厂曾对紡21支100%低級棉的特卷进行試驗, 抄針后60分棉結就几乎直线上升, 杂质沒有显著变化, 他們認為正确掌握抄針的临界時間非常重要。根据他們情况不应超50~60分鐘, 每班需要抄針八次才行。至于抄針次数到底多少合适, 应通过試驗分析来确定比較妥當。

4. 錫林、刺毛輥速度的快慢

①处理高級棉(搭用少量低級棉)时, 錫林刺毛輥速度应在道夫加快时适当加快。

(1) 根据国棉十七厂資料, 42支道夫速度由11~12R/M加快到15.5R/M, 当錫林加快到235

R/M、刺毛輥相应加到740R/M, 棉网質量并未下降, 短絨无显著变化。

(2) 根据国棉一厂資料: 42支紗当錫林230R/M, 道夫21R/M, 盖板2", 斬刀2150R/M时不同刺毛輥速度的試驗

刺毛輥速度	一克生条棉結杂质(粒)	短絨增加率	管紗条干	品質指标
-------	-------------	-------	------	------

590R/M	189.5	+3.9	91	0:8:1	1760
735R/M	185.0	+1.69	78	0:8:1	1790
825R/M	180	+6.37	69	0:9:0	1780

根据各厂的試驗資料来看, 在提高道夫速度增加产量的同时, 相应加快錫林刺毛輥速度, 对質量是有好处的; 同时由于清花少打以后, 无形中增加鋼絲負担, 也应相应加速, 否則要影响除杂和分梳的效能。一般錫林在200R/M以上230R/M左右比較适当, 刺毛輥速度一般在750R/M左右比較适当。

②对于处理低級棉时可以适当改慢刺毛輥速度来提高强力减少棉結杂质。

(1) 根据国棉九厂資料紡級外紗混用8級20%7級棉80%。

刺毛輥速度	道夫速度	細紗品質指标	管紗棉結杂质
-------	------	--------	--------

改前 558LPM	13.63	1790	19/114
改后 450LPM	14.44	1840	19/109

(2) 根据国棉五厂資料特卷(100%低級棉)机台刺毛輥速度試驗

	530LPM	650LPM	720LPM
--	--------	--------	--------

一克生条棉結	8.9	7.7	9.65
杂质	110.3	110.6	114.88
总数	119.2	118.3	124.53

根据上面的試驗来看, 刺毛輥速度改慢, 对低級棉紡紗强力的提高是有好处的, 降低棉結杂质也有利, 若因后車肚降低除杂效率而增加棉結杂质, 可以調整小爐底的隔距增加落杂来补救, 但是我們觉得目前处理低級棉的机台, 道夫速度不是頂慢的, 一般在15R/M以上刺毛輥的速度过低要影响刺毛輥的分梳而增加錫林和盖板之間的分梳負担, 会增加疵点, 特別是棉結的增加, 所以我們觉得刺毛輥在500~600之間比較好。

除了上述工作以外, 我們觉得做好根本性的工作, 特別是机器的四快一整工作和落后机台的检修工作, 非常重要。

(上海五棉、四棉、九棉、十二棉、十五棉、信和、新生七个厂的資料, 国棉五厂整理尤宝馨执笔)

山西晋华紡織厂

掌握溫濕度的「六字法寶」

做好溫濕度工作，除明确為生產大躍進服務的目地外，主要的方法是掌握“群、勤、結、分、穩、統”，這是做好溫濕度調節管理的“六大法寶”。

“群”是依靠群眾 走群眾路綫

空氣調節是一門科學，但並不神秘，只有發動群眾，人人參加管理，才能搞的更好。布場空調工劉廣仁同志首先在布場建立了溫濕度情報網，在每班的12個小組內，每組確定了2~3人有生產經驗對溫濕度工作熱情的老工人為溫濕度情報員，他們的任務是：了解本小組的相對濕度，如過大過小，噴咀的噴霧是否正常，並了解經紗有無發粘發脆的現象等。設綠布旗為信號，當車工發現斷頭多、車難開，就通過情報員打起綠旗信號，而空調工在巡回中，看到信號，立即前去，首先訪問觀察情況，然後採取措施進行調節，將問題解決了，再離開那里。這樣互通情

報，做到緊密結合生產，及時解決問題。而且空調工與當車工取得了密切合作關係，當車工有時能幫助空調工做些工作，如調節噴咀，清洗噴咀等；在這一基礎上，以後又建立了包括空調工、管理員、副工長、老工人等共同參加的溫濕度研究小組，經常地進行碰頭和全面分析研究，統一思想，共同獻計收到了良好效果。吸取這一經驗，紗場各班在四月份也先後建立了情報網、連絡站、溫濕度又務員、分析研究小組，並且做出了顯著成績。這樣，通過這些形式不僅吸引廣大群眾參加了溫濕度管理，集中了群眾的智慧，並且使空調工真正做到了：那里斷頭多就到那里去觀察，找規律、想辦法、保證了生產不斷上升。

“勤”是腿勤、口勤、腦勤、手勤， 也即勤巡回、勤訪問、勤分析、勤調節

有了情報網等群眾基礎，空調工必須做到這四勤，工作才能跟上。腿勤就是加強巡回檢查工作，不論紗布場，一般每隔一小時必須普通巡回一次，了解機台運轉是否正常，溫濕度是否穩定，外氣有無變化等各方面的情况，加強調節預見性和及時主動的想辦法解決問題。口勤即是多訪問，多宣傳。多訪問就是向當車工、副工長、管理員等征求對溫濕度的意見，這樣做能夠了解全面情况；多宣傳就是向車間所有職工宣傳溫濕度對生產對人身的關

系，以提高車間工人對溫濕度的知識水平，從而協助搞好溫濕度工作。如空調工劉廣仁利用吃飯時間主動和班領導取得同意，召集副工長和有關人員講解溫濕度常識。常國秀發現有人瞎對咀子當場就進行宣傳操作方法，這樣做效果很好。腦勤即是勤分析情况，找規律，根據巡回訪問所得的情况，要善動腦分析，以便進行準確的調節。為了加強分析工作在紗布場先後建立了斷頭分析小組，和溫濕度研究小組，成員包括空調工、副工長、小先生、老工人，一般是5~10人組成，每2~3日碰頭一次，研究分析斷頭原因和溫濕度工作情况，研究辦法和措施。手勤就是勤調節，根據分析情况，每次調節範圍要小，但次數要多。如遇特殊情况，一時找不到規律，應詳細找原因，冷靜分析，不要急於更動標準，不能“一勞永逸”。因為一次調節的過大或過小，不易掌握好，可能造成生產波動。

“結”是結合外氣變化規律，結合 原棉含水，結合經軸回潮

結合外氣變化規律，首先空調工要通過氣象預報，預知三天以內的气候变化情况，其次要注意各班的情况，在車好開、溫濕度穩定的基礎上進行及時靈活的調節。如在冬春季節室外風向是北風和西北風時，外氣乾燥，室內濕度適宜，故應清回風窗，多用循環風或提高水溫，開大水泵，加大噴霧量；如是東風和東南風以及陰雨天，外氣一般含濕量大，原棉回潮高，室內則噴霧量應小，適當減少噴射排數，或關閉車間輔助噴霧。關於結合原棉回潮方面，過去我們是根據原棉的回潮情况在儲棉間進行加大或減小噴霧，但是經驗證明由於清花工藝過程的特點（原棉經過很多次打手和風扇），在儲棉間加大或減小噴霧效果並不大，主要是清花車間的相對濕度影響較大，因此我們結合的方法是：一般原棉回潮變化不大的，我們主要是做到清花間的相對濕度的穩定不變，如遇天雨綿棉原棉回潮過大時，我們則適當降低清花車間相對濕度。結合經軸回潮就是空調工要經常了解經軸漿出回潮率的情况來進行調節。經軸回潮主要是指漿紗回潮標準，當漿紗回潮標準有變動時，車間濕度相應的應有所變化。如某月份經軸回潮提高了1%左右，上漿率也有增加，車間發現有生活不好做的現象，空調工劉廣仁將車間相對濕度在原有基礎上降低了3~4%，結果很好，車間生活很快的恢復了正常。

“分”是分片、分區、分支數、 分產品進行掌握

我廠織布車間一二工區因靠近漿紗車間，經常是高溫低濕，所以要注意加濕降溫，噴霧量要大；但三四工區經常是低溫高濕，噴霧量比一二工區要小。但又因一二工區都是粗布，對濕度反應較細布為差，所以加濕也不宜太大；三四工區大部是市布，對濕度敏感性强，一般濕度宜大些。空調工常國秀根據在外氣溫度10度C以上，空氣乾燥時，北空調多開一個粗噴水泵，多用些外風，同時提高南空調的露點，就能使北工區降溫1度C，相對濕度增加1.56%，南工區只增加相對濕度0.5%，基本上解決了這個矛盾。織布車間的大道區，氣流不

穩，噴霧量宜稍大；四工區生產經常不穩定，應特別注意調節；細紗間主要是分紗支進行掌握，低支紗濕度應該稍大些，加大回轉噴霧量；高支紗就應小一些。

“穩”是穩定機器露點、穩定車間溫濕度

用穩定機器露點的辦法，達到穩定車間的溫濕度的目的。以冷風為主，噴霧為輔的方法達到穩定和盡量縮小三班的日夜差。進行分片分區調節時，主要依靠車間輔助噴霧設備穩定每個地區的日夜差，相對濕度不超過3%。另外紗場要特別注意同支紗的地區差異。穩定機器露點的辦法，可以利用調節外氣和循環風的比例等來加以掌握。在高速化中各工序成品半成品的回潮也應力求穩定，車間濕度穩定以後，回潮變化也就不会很大了，一般粗紗回潮應該提高到7.5%左右。對細紗車間的生產比

較有利。

“統”是統一三班認識，操作達到一致

這是達到穩定三班溫濕度的主要關鍵，如果三班不統一，溫濕度或高或低，對生產影響很大。如今年一月份，由於三班認識不一，因而掌握的或高或低，細紗車間有一天24小時內平均濕度相差13%，因此生產也不穩定。為了三班統一，空調工首先要按照溫濕度標準控制範圍進行掌握，一般情況下不能超過範圍，特殊情況下，為了車間生活好做可以超出。另外各班要樹立上班為下一班服務的觀點，在接班後，如果情況變化不大，不要輕易更動設備。

總之，根據我們廠經驗，只有認真貫徹這“六字法寶”，溫濕度就可以做的主動靈活及時準確適應生產。

提高機械檢修質量

——對1511型布機保全保養工作的一些意見

石家莊市紡織工業局技術科

經過半年多來的摸索，以及對各廠的檢查情況的研討，我們對1511型布機保全保養工作，如何適應高產優質的要求，有以下一些體會，提出供大家參考。

一、關於各種檢修週期

1. 大小平車的週期。車速加快後，由於機台震動大，主軸的磨損加快。今年一月曾對各廠布機進行檢查，彎軸、中軸婆司、彎軸小瓦、彎軸大銅瓦均有不同程度的磨滅。因此對三主軸的保養必須加強，否則機械的磨損是較大的。所以一方面需要提高大小平車的質量，另一方面，也必須縮短週期。如240r/m的機台，太銅瓦活動的比185r/m的多4倍，我們認為220r/m以下的機台，仍可維持大平二年，小平四月的週期。在240r/m左右的機台，最好大平改為一年半，小平改為三月，這樣對機械更有利。

2. 其他的各種檢修週期。在高速後，突出表現的問題是保養工作，其中尤以自動部份和投打部份為主要，在檢修週期上，我市各廠也不一致，情況如下：

廠別	速度	重點檢修週期	投打部份檢修週期	自動部份檢點	投打部份檢點
一廠	220	14天	4天	4.05個	2.67個
石紡	240	24~36天	4~6天	6.8個	2.5個
	220	48~60天	8~10天		
二廠	220	30~48天	6天	7.3個	4.44個
華新	220	24天	9天	7.35個	3.8個
三廠	220	30~48天	6天	7.75個	2.47個

從檢查中發現自動部份問題較大的是：

(一) 梭箱背板磨滅較嚴重，一般十天左右即開始磨滅，主要由於高速後弧度(箱)一般均未改變，因而磨背板及梭子，使梭子和梭箱不合適。

(二) 里卡、外卡變形較快容易失靈。

(三) N_2 出方， R_{14} 前後擋皮， N_6 高低， K_{02} ， Q_{17} 走動較多。

在投打部份，問題較大的是：

(一) 打梭棒使用週期一般僅6~10天左右(槐木制)容易損壞。

(二) 螺絲容易鬆動，尤其 Q_{13} ， Q_{14} 等處

(三) 皮結使用壽命短。

根据以上的情况,我們感觉重点检修一般以24~18天較好,投打部份检修,以4~6天为宜,如果条件許可,自动部份以15天一周期更好。当然检修周期,和检修質量,必須同时考虑,如果單純的縮短周期而忽視質量,还不如周期稍长,加强检修質量为好。

二、高速后应注意的几項

主要規格

高速后,对卡梭和机件损坏,有較多的增加。据我們分析,主要是机械質量問題,尤其是自动和投打部份。我們在三个厂的分析,由于自动部份不良而造成的卡梭占20.8%,由于投打部份不合規格而卡梭的占58.1%,所以对自动部份和投打部份必須加强检修。我們感到在检修工作上要注意的有以下几点:

1. 在重点检修方面

(一) 关于 N_2 的出方問題,以 $1/64'' \sim 1/32''$ 为适宜,并且二側应平齐,这样在冲击梭子时,所受单位面积的力較小,但当梭子过小时应根据梭子校正,可略放大,梭子不应小于 $1^{11}/16''$ 宽度。

(二) 当 N_2 凸出 K_{18} 标准时, N_6 在 N_{44} 內应略有活动量,能略左右微动,但不能曠动。

(三) K_{24} 、 25 的凸出量以 $1/8'' \sim 5/32''$ 为适当。在調节时,应二面填皮,以保持接触面积,同时 K_{24} 、 25 在 Q_4 、 Q_7 內串动量不超过 $1/16''$ 。

(四) 在校正 N_6 时,应保証在正常運轉时經常位于 N_{44} 中間。

(五) N_2 到梭子的距离以 $5/16'' \sim 1/4''$ 为宜,可以降低 N_2 对梭子的冲击力,而降低裂梭。

(六) K_{60} 、 61 的頂絲距离为了降低头端损坏,可略放大, K_{60} 为 $1/8''$, K_{61} 为 $3/32''$ 。校正时应以最大梭子进行校正,但应注意 K_{17} 要比 K_{18} 高出 $1/32''$ 。

(七) K_{16} 、 17 的角度必須校正正确,不然梭子投入不平行,易卡梭。

(八) 在校正里卡、外卡和无梭自停时,应保証有效和灵活。

(九) K_6 的弹簧应适当加强。

(十) N_2 应灵活退回,因之检修时要清洁 N_2 、 N_{55} 及其梢子等。

同时检查 N_{45} 是否在 N_{32} 中央。应做到弯軸在上心时,梭庫內放滿梭子, N_2 推到前方,能自由灵活返回。

(十一) K_{13} 必需校正灵活,要求做到当弯軸在上心时,取下 K_{38} 、 55 弹簧,梭箱內放上梭子,抬起 Q_7 、 K_{13} 能自由灵活落下。

(十二) K_{13} 的弹力在保証灵活下落和 K_{64} 弹力保持運轉时不振动下,以越小越好,这时 K_{13} 应比 K_{64} 略大。

(十三) 在校正 Q_{17} 、 K_{23} 等时,应以梭子实际大小調正。

2. 在局部检修方面

(一) 各种螺絲松动,尤其 $F_{6.7}$ 、 4 、 Q_{13} 、 14 、

F_{43} 、 44 、 Q_{17} 、 K_{43} 、 44 等处:要求做到勤检查,勤紧。

(二) 对打梭棒要求在掉皮后即換下,头端不能太薄,不然会影响皮結消耗。

(三) 对皮結皮嘴要做到勤检查,断、裂、松眼大的应及时換下。

(四) 三輪緩衝量要調节好,在开关側以 $3/16'' \sim 1/4''$,換梭側以 $1/8'' \sim 3/16''$ 較好。

(五) 皮嘴松紧在5~6.5公斤之間,不能过大。

(六) 梭箱松紧在2~3公斤之間不能过大。

(七) 投梭力以有效打力計算較好,开关側为8",換梭側 $8\frac{1}{2}''$ (从箱座外端~打梭棒,打梭棒用手拉到后端)。

三、关于群众保养問題

保养工作如單純依靠几个人做是滿足不了要求的,因之必須发动群众大搞保养。我們对群众保养的認識是发动群众,协助检修工发现机械缺点,挂紅牌,而达到預防检修的要求。因为在目前当車工、加梭工的修車技术还不能胜任,同时他們处理停台已很紧张,不可能再做修車工作,應該各有各的分工。为之提出以下的意見:

1. 当車工

(一) 在納梭时,检查皮結(眼大、开裂、断損等)打棒(掉皮、磨損、开胶、裂开等)及梭箱松紧是否有問題。

(二) 在进車弄时,查看梭子飞行情况,是否打力过小,是否有經紗压梭尾現象。

(三) 协助查看梭子定位及探針換梭作用。

(四) 检查布軸上毛边情况,及正在制織的布边,边剪是否有效。

(五) 根据布面情况重点检查梭子質量。

2. 加梭工

(一) 在取梭时检查梭子磨灭和起刺,协助做磨梭預防。

(二) 在取梭时查看 C_9 毛刷 N_{24} 毛刷等是否起作用,以及剪刀剪紗情况。

(三) 检查空管和大紆脚,协助做好探針定位。

(四) 在装梭时检查 K_{13} 是否碰梭庫。

3. 上軸工

(一) 周期的检查責任区域内的吊綜角度和箱松动等。

(二) 在上軸时检查 Q_4 、 Q_7 角度,发现问题交常日班检修(因中夜班不一定有木工)。

(三) 在上軸时检查 K_{23} 、 27 的磨灭,和接触情况。

(四) 清洁边撑时检查剪刀的曠动,边撑底部磨損,以及剪刀和箱座的距离等。

(五) 在平时,可以协助做紧螺絲工作。

(李妙福整理)

当前印染工业的几个重要工作

紡織工业部生产技术司副司长 李正光

提高产品质量，增加花色品种，大力节约染化料和因地制宜的自制一部份化工原料，是当前印染工业几个非常重要的工作。下面谈谈做好这几个工作有关的一些问题。

一、关于质量和花色品种问题

印染工程是紡織产品最后一个技术处理过程。这一技术处理过程对紡織品的质量有决定性的作用。不管紗紡得如何好，布織得如何好，如果印染处理得不好，仍然不可能是好产品。印染处理得不好，可以使好紗好布成为坏的产品甚至成为废品。比如用硫化元染料染布，技术上处理不当，就要脆化成为废品。由此可见，印染生产必须把质量放在第一位，在产量和质量发生矛盾的时候，应当毫不犹豫地服从质量。去年大跃进以来，印染工业在技术上有很大改进，成绩是很大的。但是有些印染厂对质量重视不够，不同程度的降低了印染品的质量，这种现象一直到目前还没有得到完全克服。例如1958年3月份用凡拉明染的蓝布，普遍可以达到3至3—4级的耐洗牢度，而现在有些厂下降到2至3级。造成这种现象的基本原因，一方面是由于漂練工程处理得不好，使毛細管效应降低，另一方面和染色时间不够、配方比例不当、后处理不良也有一定关系。目前，各地印染厂都在抓质量，这是非常必要的。特别是在当前染化料供应紧张的情况下，强调节约染化料的同时，必须强调质量，避免片面节约影响质量。

对印染棉布的质量要求，概括起来说是“四耐”“一小”。四耐就是耐穿、耐洗、耐晒、耐磨，“一小”就是缩水率要小。达到这些要求须要做到如下几点要求：

第一、要严格遵守各种合理的工艺规定。所谓合理的規定，就是根据产品品种的质量要求和不同的染化料的性能，所采取的必要的处理过程，必要的温度，必要的浓

度，必要的时间。这些规定不能随便改变。否则，就达不到一定的质量要求。不合理的改变工艺规定以求增产节约，结果会造成严重的社会浪费。

第二、要加强机器的保全保养。正确的机器状态，是保证产品质量一个很重要的条件。在印染工程中，縫合在一起的布匹在每一工序的处理过程中，或者是由这一工序轉到另一工序，要经过长距离的牵引，要成束，要开幅，要浸轧，要洗净，要烘干。在这些过程中既要达到工艺要求，又要使产品不受损伤，这就要靠生产设备经常保持正确的运转状态，要求每一个部份都能正确的进行工作，尽可能的减小张力。

第三、要有经常的质量检查制度。严格执行工艺规定和加强机器保全保养的要求贯彻得如何？集中地表现在产品方面。经常性的检查产品质量，可以及时地发现生产过程中存在的问题，使其迅速的获得纠正。因此，经常检查产品质量不仅是为了保证产品符合质量标准的要求，而且也可以不断促进技术水平的提高。目前有些工厂把质量检查工作放松了，这是对生产非常不利的。

印花布的花型设计，近几年来进步很大。过去一些陈旧的，不受消费者欢迎的花布，已经停止了生产。新的花样增加得很多。但不可否认，这些新花样并不都为人民所喜爱。有些新的花色设计得很粗糙，缺乏艺术性。比如有的设计人员为了要表现伟大的祖国和社会主义建设的情景，把成幅的山水画搬到花布上，或者是把铁路、高爐、大桥的写生画印在花布上。这样的花布就缺乏实用性，得不到人民的喜爱。紡織品絕大部份是用于衣着，它不仅在数量要求满足人民的需要，而且还要能够美化人民生活。在社会主义社会过着自由幸福生活的人民，喜欢能够表现健康、繁荣、愉快、活泼的花样。要达到这一目的，不仅是要有好的题材，还

要有高度的艺术性。要表现社会主义国家的情景，作为印花布的图案来说，应当采用现实主义和浪漫主义相结合的艺术表现，不能采用自然主义倾向的表现方法。这一点是否正确，希望设计花布图案的美术工作者大家来讨论一下。

二、关于节约染化料的问题

在目前染料供应紧张的情况下，大力节约染化料是和缓供需矛盾的最有现实主义的措施。对染化料的消耗，由于管理水平的差别，存在着距离很大的不平衡现象。每一千公尺印染布消耗的烧碱，有的厂要消耗20公斤左右，有的厂只要消耗六、七公斤。印花用的染料，同一品种由于花纹刻度的深浅不同，染料消耗量要相差10%到15%。由此可见，印染厂对染化料的节约潜力是很大的。

节约染化料必须以产品质量为前提。有些人认为节约和保证质量有矛盾；要节约染化料就只好降低质量。事实并不如此。上海大新振印染厂是节约烧碱成绩很好的一个厂，该厂每千尺印染布仅消耗烧碱6公斤左右。它的产品质量比之那些用碱多的厂并不坏，有些产品在评比中还被列为优良产品。上海同丰印染厂用浅雕细刻印出的花布，节约了染料而色泽牢度都没降低。花纹的轮廓比之深雕粗刻的还要清楚美观一些。

节约染化料是印染工厂全体职工的任务。必须发动群众，使节约的重要性深入人心，大家找漏洞，想措施，大家来执行，这样才能取得成效。节约工作做得好的工厂，基本方法就在于此。至于节约染化料的具体措施，可以概括为如下几点：

第一、要防止渗漏。染化料在生产中使用时都是溶液，每一台机器上盛置染化料溶液的槽如果有了漏洞，或者是生产时有外溢和飞溅现象，都可以造成严重的浪费。根据大新振印染厂的测定，仅仅是丝光机一个部位的溅液，每天就要损失烧碱6~8公斤，每年就要损失二吨多。积极防止生产设备的渗漏现象，是节约染化料一个很重要的措施。

第二、要加强残液利用和回收。布匹在印染处理中，对染料不可能全部吸尽；在丝

光处理过程中所用的烧碱，几乎可完全回收回用。因此，提高复用率具有很大的节约意义。烧碱回收设备不一定要洋的，根据大新振和高阳染厂的经验，土的回收设备也能做好回收工作。

第三、要加强技术管理。在印染工程中染化料的浓度和配方，工艺处理的温度和时间等技术条件，配合得恰当，可以用较少的染化料，获得良好的生产效果。要达到这一目的，须经过细致的测定，建立和贯彻执行合理的工作制度。

第四、要根据节约措施的要求来改进技术。例如，推广浅雕细刻的节约措施，除了雕刻方法要加以改进外，还要加强漂练处理，提高细毛管效应；改进调浆和印花机运转操作技术。这样才能取得良好的效果。

三、关于自制一部分化工原料问题

在染化料供应紧张的情况下，有些地区的印染厂对自制化工原料进行了许多工作，积累了不少经验。条件较好的工厂对某些化工原料已经可以作到部份自给。这一工作如果安排得妥当，可以解决一部份化工原料供应的困难。从各厂反映的情况来看，须要注意如下几点：

第一、要根据生产需要和地区情况，特别是原料来源，能制造什么就制造什么。原料供应没有保证的，不应轻率上马。

第二、制造设备要因陋就简。尽可能利用本单位的物资力量。在一个省一个市的范围内，不宜采取分散生产的办法。要在主管部门统一安排下，加强协作，集中各单位的物资力量，选择条件较好的单位进行生产。

第三、必须注意生产安全。凡是不能保证生产安全的，就不应当投入生产。已经投入生产而安全方面有问题的，应当集中力量解决安全问题；解决不了就应当坚决停下来，等解决了再继续生产。

第四、要算经济帐。所谓算经济帐，不只是要计算自制化工原料的成本，而且要联系到对整个印染生产的经济意义。固然要力求降低制造成本，但在由于染化料供应不足造成生产上严重损失（如停工或降低质量）的情况下，即使制造成本高一些，自制一部分化工原料，仍然有其经济意义。

自力更生，战胜染化料困难

全国棉布印染工业染化料問題座談会交流了

自制化工原料和节约染化料的經驗

本刊訊：紡織工业部于4月下旬在江苏省无錫市召开了“全国棉布印染工业染化料問題座談会”。會議根据当前染化料供应較为困难的情况，着重交流和討論了自制化工原料和节约染化料的各項經驗。

自去年全国印染針織技术革命經驗交流會議以来，全国各棉布印染厂在自制化工原料和节约染化料方面，做了很多工作。这次會議，各地代表带来了許多宝贵的經驗，并分专业小組交流了这些經驗。

在土法生产化工原料方面，交流的内容很广泛，其中有：三酸二碱如硫酸，盐酸，纯碱，烧碱等；无机助剂如保险粉，紅硫，亚硝酸鈉等；有机助剂如醋酸，酒精等；染料顏料如活性染料，快色素，鉻黃顏料等。會議重点討論了电解食鹽法制烧碱、纯碱、硫酸，及保险粉的問題。对于这些項目，不仅研究了有关技术問題，并且还广泛討論了一些基本性問題。例如：这些項目是否为解决印染生产的关键？设备，技术，原料，材料的现实性如何？定額，成本，綜合利用，經濟合理性如何？安全生产劳动保护的情况如何？得率，質量，技术操作的成熟性如何？……等一系列的問題。

通过現場参观和討論，代表們一致認為：在現有条件下，印染工厂用土法自己制造化工原料，以弥补化工部門暂时供应上的不足，是可行的。各地，特别是无錫地区大搞化工的生产实践，冲破了人們对制造化工原料的神秘观念，并且积累了宝贵的經驗。使大家不仅有了信心，而且有了办法。

在討論中大家还認為，印染工业举办化工原料土法生产，要注意全国一盘棋的精

神，無論在基建设备，器材，生产规划，及原材料供应各方面，都应该主动挖掘企业潜力，在党的統一领导支持下，在上級行政的具体安排下，納入中央或省市計劃。

其次，应注意安全生产。化学工艺是化学变化的过程，往往产生有害气体或有害副产物，危害人体健康及作物生长，还会损坏机械仪表。用土法上马，因陋就簡的小土化工设备，劳动条件一般都很差，因此要特別重視这个問題，保证安全生产。

在节约染化料方面，討論的重点是：1.节约用碱；2.浅雕細刻；3.国产活性染料的应用。

代表們在听取了上海市印染織布公司和大新振染厂的經驗介紹后，从思想上检查了过去的伸手派和大少爷作风，进一步从思想上明确了节约用碱的政治意义和經濟意义，并認識到节碱大有可为。

討論中交流了各地区耗碱情况，一致認為高阳染厂的三月分絲光硫化元、硫化蓝耗碱及上海印染織布公司各厂的混合耗碱量，是全国先进的指标。代表們認為，只要下定决心，节约用碱的潜力是很大的——如果能在全国范围内普遍节约用碱量25%，每年节约烧碱就很可观。而根据大新振厂目前用碱量比一般厂低达30%左右的事实来看，做到这一点应该是完全可能的。

在浅雕細刻专题討論中，介绍了上海同丰印染厂的經驗。根据介紹資料，浅雕細刻在浅色花布上可以节约染化料10—15%；假使在全国推广，不仅可节约一部份外汇，同时輪廓清晰，綫条精細，印制时可消灭搭色露底等疵病。代表們一致認為，这是一个符

合多快好省、既节约又提高质量的宝贵经验。可以作为印花方面节约染化料方向之一。

会议根据化工部门对活性染料所作的鉴定，对活性染料的应用问题进行了讨论。会议认为，广泛采用国产活性染料，有助于解决当前染料供应的矛盾。活性染料制造方法简便，成本低廉，有些品种牢度很高，色泽鲜艳，可以用来代替某些还原及可溶性还原染料；但对它应有实事求是的评价，不应把它理解为“永不褪色”的染料。

除了上述各问题外，会议还讨论了几个属于是否方向性的问题。

(1.) 植物染料的应用问题：今年以来，各地千方百计开辟染料资源，试验了一些植物性染料。讨论中认为，从目前的试验资料看，其质量如耐牢度还不够理想，植物所含色素还不一致，且原料供应也不充裕；如大量采用，在采集运输提取色质等方面都存在一定困难。因此，在目前染料供应不足的情况下，在结合某些品种用途、保证质量的原则下，可适当采用，但不是发展方向。

(2) 关于硫化兰染色不用氧化剂问题：最近青岛、辽宁、江苏等地，都进行了不用氧化剂氧化，而用空气和气蒸方法进行氧化。目前试制数量不多，附样颜色浅5—10%，尚需进行技术鉴定，不宜全面推广。

(3) 棉布不用染料染色和印花：实际是利用纳夫妥亚硝化，在棉布上做成染料，称做“不用染料”是不够确当的。所染得的棕色、绿色，色泽不够鲜艳。用纳夫妥打底，本来可以和色盐偶合成鲜艳的颜色，因此这个方法不作经验介绍。

另外有一些节约代用方法，如用苯胺代大红G色基，用吊白粉染还原染料等，或牢度不高，或降级使用；会议认为，这一些措施都是不太妥当的。

(4) 关于染料的生产，不论大洋和小土，目前有一个共同困难，即是中间体不足。鉴于全国染料设备潜力很大，而且目前因缺乏中间体开工不足，印染厂在这种情况下，如果发展小土制造染料，会造成人力物

力的浪费和增加困难。染料的供应正由化工部门统筹解决，小土自制染料不是方向。因此，会议上交流的土制染料的经验，不宜推广。至于江苏地区以薯蓣等和硫制造的硫化黑棕，虽然不用中间体，但由于染色牢度，色光和制造时的劳动保护和环境卫生都还存在问题，会议经过讨论，认为在缺点未曾克服以前，也不宜正式生产。

会议还就提高印染布质量等问题，进行了一些研究。

开源与节流并举

安徽一紡印染車間猛攻 染化料关

安徽第一紡織印染厂印染車間在全体职工努力下，生产发展很快。由原来日产2,000匹跃进到4,000匹，并由过去单一的漂染生产发展成了漂染印花全能車間。

但安徽省的化工基础较差，化工原料大都由外省供应。原来供应比较紧张的化工原料，现在增产之后供应就更加困难了。厂里职工经过反复的讨论之后，认为花布、色布是人民大众的生活必需品，必须保证生产，不能在困难前面低头。大家决定用各种方法大办卫星厂，来自力更生制造三酸二碱；同时要尽量节约染料，大力寻找其代用品。于是在整个車間内掀起了一个大办卫星厂、自制化工原料，和寻找代用品、节约用料的高潮。

职工们利用业余时间兴办了各种卫星厂。其中有肥皂厂、太古油厂、石灰窑、塔式硫酸厂（将来可生产液体保险粉）。此外，还有一个电解食盐厂正在建设。他们还和安徽省化工厅协作，兴办了一个用五氧化二钒为接触剂的接触法硫酸厂。这个卫星厂建成之后，将年产95%浓硫酸400吨。

他们在积极“开源”的同时，还在“节流”方面做了许多工作。如将杂色士林由卷染改为軋染，平均每匹布可节约保险粉60克。利用煮布锅，进一步缩短煮炼时间的汽蒸煮炼，胰酶退浆等也都在试验中。

（王志昆）

自制化工原料 保証生产跃进

无錫市紡織工业局

(一)

染化料供应与印染生产需要之間的矛盾，在去年三季度时就已出現了。到今年一季度，問題更突出了。根据我局一季度印染布任务，需凡拉明兰、納夫妥等各种染料187.58吨，烧碱480多吨，其他助剂、化工原料等423吨。但是，各种染料实际只拿到30吨，烧碱分配到31吨；其他染化料亦仅供应40%。本市化学工业的基础非常薄弱，原来仅有17只电解槽，硫酸、純碱等是“空白”。而紡織工业本身过去又从未生产过染化料，一向由国家調拨供給。在这样的情况下，一度曾影响了生产，如一、二月份由于沒有烧碱，絲光車停工，各种印染布就少生产了800万公尺。丽新紡織印染厂因为染部停工待料，沒有完成生产计划。染化料供应脱节，还影响了外貿不能及时交貨。印染布色泽不鮮，牢度降低，質量下降。形势逼人。于是我們下定决心，在市委和省厅的领导下，依靠群众，大搞染化料生产，来自力更生地解决这个問題。至現在为止，已絡續办了硫酸、烧碱、純碱、酒精、保險粉、硫化元、硫化兰、士林染料等12个子厂，生产了18种染料、助剂及印染化工原料，对支持印染生产起了一定作用。

(二)

在抓染化料生产的过程中，我們是碰到了不少問題的。

首先碰到的是思想方面的問題。过去，各厂染化料都靠国家分配供应。計劃一編，“万事大吉”。因此，习惯于向上伸手，不同程度的存在着依賴思想。去年大跃进后，印染布任务大大增加，染化料出現了供应紧张的局面，而仍是“寅吃卯粮”，到三季度时，几乎把全年的供应量全部用光。当时，我們虽针对这种情况，提出自力更生生产染化料的要求，各厂领导也感到向上伸手希望不大，开始搞了一些。但思想上不坚定，总認為搞化工沒有

基础，技术力量缺乏，以及強調設備、原材料的种种困难，表現了十分犹豫。在車間干部中，也普遍存在着等待上級分配染化料的消极等待情緒，他們說：“印染厂是染化料的消費者，自己生产染化料远水救不了近火”，“搞一套土硫酸能解决多少問題？”。因此，各厂虽曾搞了少数設備，但缺乏决心，使自搞染化料的工作徘徊不前。生产靠“吃庫存”、“找老关系”、“开碼頭”、“改換品种”等办法維持。到今年一季度，部配染化料不足，有的就根本沒有配到；庫存也吃得差不多了，再找“老关系”和“开碼頭”又不符合“一盤棋”的方針；產品質量受到各方面的指責，生产上又經常出現停工待料的現象。在这种情况下，逼得各厂非迅速上馬不可，于是各厂在党委的統一领导下，在职工群众中摊情况，講形势，算細帳。并具体分析了因染化料供应不足給生产带来的不良影响：（1）生坯布染色后色泽呆暗，布面粗糙，外觀不良；（2）本光染色多耗染料20—30%，且色相无精神；（3）由于不做絲光，染色牢度相差半級到二級；（4）漂染的印花府綢还不做絲光，造成印花厂印制困难；（5）經常停工待料，生产任务完不成；等等。各厂还組織了“做伸手派还是自力更生”等专题辯論。这样，統一了干部和群众的思想，有的同志說：“天下无难事，只怕有心人”，有的同志表示，要以去年大搞鋼鉄的劲头来搞染化料生产。通过反复务虛，解决了要不要搞的思想，为自力更生、生产染化料打下了思想基础。

第二，是技术方面的問題。在印染厂來說，生产染化料是一件生疏的事情。开始时，各厂都沒有技术力量，缺乏搞化工的人。有些厂就貫徹群众路綫，采用“招賢”的办法，发动干部和群众报名参加染化料生产。維新漂染厂当时就有200多人自觉报了名，經过领导研究，选調了30余人，并配备了党支部書記、車間主任，組織了一支化工生产的队伍。不懂技术怎么办呢？我們采取的措施是：組織參觀，虛心学习。去年10月份，我們第一次去上海

参观酸碱制造，今年一、二月份，又二次组织了各厂领导干部、技术人员和工人去上海参观和学习酸碱和染料制造。第一次在上海参观了新业制酸厂，碳酸钙一厂等，回来后维新搞出了保险粉，丽新则搞出了第一套纯碱设备。各厂还自己组织技术人员和工人到先进地区去学习技术。学习的内容很广泛，总的是做啥学啥、缺什么学什么。丽新、维新两厂从去年四季度到今年一月份，分别派出了50多个工人，带着组织关系、背上背包到上海新中国染料一厂、华元厂等学习染料制造，短则一、二月，长的达半年；不学会，不回来，不达目的不收兵。在学习中，不仅学习操作，而且学会机器的一般检修。有的还边学习、边设计，如维新厂工人在上海学习硫化元制造时，就设计了一套土设备；丽新在搞土接触硫酸中，向南京永利宁厂学习后，摸索出烧碱矿温度提不高的操作关键。除了与外地先进厂挂钩学习外，还在本市厂际之间互相学习，建立烧碱、硫酸、染料等专题技术教研组，开展科学技术研究活动，进行技术协作，有问题“集体会诊”。如丽新、天元两厂最初在电槽按装上，小电机的并联很有问题，就邀请了电化厂、锅炉厂等技术人员现场指导，使按装炭板获得了改进。通过以上一系列的活动，从学习——实践——失败——再学习——再实践。克服了技术上的不少困难，终于初步培养了一批化工干部。

第三，是设备方面的问题。开始搞染化料生产的时候，有一些同志主张搞大的、洋的全套设备，他们四处奔走，订购设备、器材，结果都是空手而归，上不了马。事实教育了大家，必须千方百计因陋就简，用小、土办法上马。各厂都发动了群众，想穷主意，找代用品，克服了设备、材料缺乏的种种困难。维新漂染厂的工人们设法借到了数十只大水缸，解决了在开始搞电解烧碱时不可缺少的化盐设备；日产200公斤的硫化元设备，是利用两只旧染料桶和一架土制搅拌器搞的；生产保险粉的设备起初也是坛坛罐罐制成的。丽新、天元等厂用耐酸缸做反应锅，用砧头砌成接触硫酸的土转化器；电槽上马时没有三角铁，就用旧铁床架代替；没有螺丝、洋钉，就到废料堆去拾。还组织各厂协作和互相通有无。如：协新毛纺织厂为了支援全市烧碱上马，将本厂正在运用的一只水压打包机让出，专为别厂做炭精板。三月上旬，在市委的统一领导

下，全市召开了支援烧碱上马的专门会议，规定了主要原材料设备统一调度，一些机械、电机等制造都纳入了全市计划，并限期完成。企业内部也由书记、厂长亲自挂帅，排项目、排设备、排进度，组织各部门挖掘潜力，支援染化料生产上马。如丽新把染部保全、原动、修机等主要力量共300多人组织了起来，分成土建、电气、按装三条战线，突击电解槽的基建和设备按装。

由于市委和各级党委的重视并加强了领导，发动和依靠了群众，使染化料生产设备由无到有，从少到多，到一季度底，在丽新、维新、天元等三个纺织印染厂已有电解槽69只，接触法硫酸2套，纯碱3套，酒精蒸馏塔3套，土法保险粉1套；土法生产硫化元、士林BO深兰、硫化黑棕，土洋结合生产硫化元染料的主要设备也已投入生产。如化工原料的原料供应有问题，目前硫酸、保险粉、漂粉、石灰、酒精、硫化元、士林BO深兰、硫化黑棕等产品能满足各该厂生产需要。另外，还有一部分已建成尚未投入生产，有的正在基建。已经试制成功的染料有士林BB元、士林R青莲、大红G增司、大红RC增司、紫酱GBC增司、植物色素活性染料等，以及丙酮、丁醇、硫酸锌、氯化苯等产品。

(三)

由于缺乏经验，加上上马时间不长，总的来说，我们在自制染化料方面，仅仅是开始摸到了一条道路，基本上还没有过关。在生产上存在的问题还很多：

1.前后道设备不够平衡和合理，使用现有设备也有问题。如电解食盐制造烧碱，有的厂后道漂粉塔容积不够，有的厂前道的化盐池容量不相适应。制保险粉、染料需要干燥设备，但还未跟上。

2.工人技术操作水平和产品的数量、质量、成本不够理想。如电解食盐制造烧碱实际耗电量，一般要高达1700多度（1吨固碱计算），每只槽日产量只有17—18公斤左右；硫酸、染料、酒精等耗电量也较高，这就影响了成本。

3.资源的充分利用和安全生产问题。如制烧碱的氯气利用，目前做得不完全；制造保险粉的钡粉回收也比较差。安全生产方面，在突击上马时注意得不够，个别厂还未建立安全检查制度和对新工人的安全生产教育。

我們是怎样大搞化工生产的

无锡市维新漂染厂

我厂是一个中型的漂染厂，現有职工 837 人。一年来，我們围绕生产需要，从小到大，从土到洋，从无到有，办起了許多化工車間。到目前为止，已經正常生产的有制造烧碱、漂粉、三氯乙醛、盐酸的食盐电解車間；有生产保险粉、亚硫酸氢钠、硫酸铵的保险粉車間；有生产硫化元的染料車間；还有生产純碱、石灰的純碱車間。已經掌握生产技术和准备上馬的有：亚硝酸钠、过硼酸钠等染化助剂。目前漂粉已能自足有余，保险粉亦能自給。电解車間建成后，烧碱即能滿足生产需要。其他染化助剂也能做到部分自給了。

在 1958 年大跃进中，我厂产量翻了二倍半，染化料的供应显得非常紧张，远不能滿足跃进的需要；生产的提高与原料供应的矛盾尖銳起来了。怎么办呢？是向上边要，还是积极的自力更生。向上边要不容易要到，事实也不多。党总支經过反复研究，觉得还是应该采取自力更生的积极办法，围绕生产需要，大搞染化料。当时提出的奋斗目标是：做到純碱、烧碱、漂粉、保险粉、硫化元、活性染料、凡拉明兰和部分染化助剂的自給，并逐步做到部分支援兄弟厂。

搞化工，我們经历了艰苦的过程。开始时，全

厂只有化驗室的一个技术员、一个化驗員和二個試驗工。四个人能搞化工生产嗎？在当时不能說这不是一个极大的困难。因此，反映出来的思想問題是很多的。很多人認為党总支提出大搞化工是缺乏根据的——印染厂那能搞化工？其次，部分技术人员貪大喜洋，迷信書本，迷信外国，对化工生产有神秘的看法；并怕搞化工生产有危险，易中毒爆炸燃烧等等。顧慮重重，縮手縮脚，沒有勇气去进行大胆的尝试。

厂领导针对当时思想反映，通过形势和任务的教育，在职工中展开了要不要办化工，能不能办化工，办怎么样的化工，靠誰来办化工等四大問題的辯論；明确了要保証生产跃进，必須大搞化工的道理；分析了虽然技术力量薄弱，但有党的支持，只要有干劲有决心，不懂是可以向人家学习的，事在人为，我們一定能办起来。并在这一基础上，批判了好大喜洋，迷信書本，迷信外国，不敢尝试的自卑思想，提出搞化工要学习炼鋼炼鉄的精神和干劲。

为了有领导有组织的大搞化工，我們建立了化工党支部和化工办公室，并在党总支統一领导下掀起了全厂办化工的群众性运动，发动党团员和工人

4. 化工原料的原料供应上也是个問題。如硫鉄矿、铵粉、染料中間体供应仍很紧张，因此生产时断时續。

(四)

针对上述問題，我們今后拟向整頓、巩固与提高、发展二个方面努力，在年內力求酸碱完全自給自足，染料尽量做到弥补不足。

1. 繼續贯彻“用两条腿走路”的方针，大搞群众运动，在“小土群”的基础上向“小洋群”方向发展；积极平衡前后道设备，能洋则洋，如在烧碱上，盐水澄清采用压滤机；电源上調换发电量大、

效率高的直流发电机。在純碱上采用压缩泵輸送二氧化碳，完整蒸氨吸氨设备。扩建保险粉设备，并按裝烘燥设备。

2. 加强企业管理及技术管理，整頓和提高工人技术操作水平，制訂各道工序操作规程，制訂各項消耗定額，加强統計记录和各項检查制度，保証安全生产。以不断提高产品的数量、質量，降低成本，提高劳动生产率。

3. 充分发展綜合利用，加强回收工作，变无用为有用，一物变多用。如硫酸的尾气、电解产生的氯气等气分別搞出重亚硫酸钠、合成盐酸、硬化油脂以及其他一些气化物。

自願報名，參加化工生產。

我們在大搞化工的實踐中，貫徹了兩條腿走路的方針，不斷解放思想，破除迷信，並堅持採用了自力更生，因陋就簡的做法。

以搞電解車間為例，去年5月分就準備設備，派出工人到電化廠學習操作。但部分幹部貪大喜洋，覺得要搞就要水銀整流器，既漂亮又安全。可是這樣的設備一時那里辦得到，因此工人雖已學會了操作，仍不能上馬。拖了几个月，結果還是工人提出個好意見：用廠里壞的沒有用的交流發電機改為直流發電機；沒有陰極板和氫氣箱，就用染料筒燒碱筒鐵皮代替；沒有化鹽池，就用大水缸；沒有好的碳精板，就用人家換下來的舊碳板；沒有車鉗工，工人就學多面手——做木工、按裝工、泥水工；沒有鐵夾板，就用木夾板；材料沒有，就到宜興買陶管，到上海買玻璃儀器。化了半个月，七拼八湊按裝了六只電槽。制漂粉原來要鋼筋混凝土制的洋塔，工人搞了几个土閘塔串聯起來代替。就這樣把六只電槽投入了生產。

搞保險粉也是這樣。開始有些人在思想上總認為這是進口貨，中國只有一、二家工廠製造，是不容易生產的染料助劑。看看書本上的設備，要用許多鋼材和嚴格的密封條件，就認為不是輕而易舉的事。但我們又十分需要保險粉，我廠的主要產品士林色布沒有它就無法染色。化工辦公室的王清安同志不怕失敗，搞了些原料，在化驗室內試驗了起來。第一次試驗就有成績，每一立升有150克。經過連續試驗了几次，找出了關鍵，得出了保險粉即使沒有洋法的密封條件，也完全可以自己製造的結論。但面臨的困難，是設備材料沒有。就以染料桶做反應桶，把蒸溜水瓶當二氧化硫發生器，再到廢料堆內揀些皮帶盤、地軸之類的另件，同時把強力機的馬達拆下來拖攪拌器，進行了中型生產。第一批產品出來了，送到染色車間去試用，結果成份完全符合要求。這更加強了我們的信心，於是再進一步試驗性的生產了几批。摸熟了生產關鍵，掌握了工藝過程。以後投入正常生產，產量由原來日產24公斤增加到140公斤。現在已經可以說：需要多少，就能生產多少。

在製造燒碱的過程中，也遇到很多困難。我廠在裝了六只電解槽後，再加上原有一套三效苛化設備，製造燒碱的潛力很大。可是沒有純碱、石灰，无

法製造。經過黨總支研究，決定自己建立純碱車間。

我們到上海去參觀了土法制碱的設備，可是回廠後，遇到了原材料不足和沒有熟練工人的困難。就一方面派工人到上海去學習，一方面想盡辦法，在廠里搞小一點和土一點的設備，先行小量生產。當時沒有耐火磚造的石灰窯，我們就利用報廢的小高爐來燒石灰；沒有壓縮機，就用小高爐的鼓風機來代替；沒有廠房，就在露天生產。試驗了几次，純碱做出來了，雖然數量不多，但大大鼓舞了同志的信心。從每天生產12公斤起，堅持了2個月。這樣就培訓了工人，使他們懂得純碱生產的基本工藝，為大量生產打下基礎。

在大搞化工的過程中，除了遇到技術與設備的困難外，化工原料的缺乏也帶來了很大的困難。如生產保險粉要硫酸、亞硫酸氫鈉、鋅粉和純碱四種原料，首先是亞硫酸氫鈉的缺乏。就自己設法以廢的宝塔皮帶盤，電焊了蓋和底，當硫磺燃燒爐，用一只鐵桶儲純碱液吸收二氧化硫來制亞硫酸氫鈉。後來硫磺也供應不上，就用硫鐵礦代替。鋅粉也有問題了，就一面用鐵粉試制，一面作電解鋅的試驗。（這兩種方法，已經獲得了初步成功，準備繼續試驗，以求徹底解決制保險粉的原料問題。）

在土法化工生產中，進行了下腳的綜合利用。如以苛化法制燒碱的生產中，每天就有1000多公斤的碳酸鈣沉澱；以硫鐵礦來制亞硫酸氫鈉，每天就有800多公斤的氧化鐵；保險粉車間也有硫酸鈉、碳酸鋅等數百公斤的下腳；純碱車間有大量氯化鈣以及氫氧化鎂等廢料。我們就把碳酸鋅制成硫酸鋅，作凡拉明蘭的抗碱劑；把苛化槽的碳酸鈣沉澱做水泥，硫酸鈉制純碱。電解食鹽的多余氯氣，就做三氯乙醛、鹽酸、漂粉水；石灰窯的石灰，就去做苛化燒碱用。我們還準備將氫氧化鎂做成氧化鎂等化工原料。

我廠大搞化工的結果，有力的支援了生產的躍進。僅在年初兩個多月時期內，就生產了漂粉5,683公斤，可漂白棉布113,660匹；燒碱25,609公斤，可做絨光布128,000匹；保險粉1,198公斤，可染還原色布12,000匹。現在，我們正在向洋的、大的方向發展。一個擁有80只電解槽的電解車間已初步建成，即將陸續投入生產。一個日產1噸的純碱車間正在建設中。並正在籌建保險粉等車間。

節約用碱

上海大新振染織一厂

烧碱是印染工业的一种主要原料。在一个日产5,000匹的工厂中,仅絲光用碱投入量,每天即需5,000公斤左右。由于消耗量大,使用面广,如在管理上稍有疏忽,就会造成巨大的浪费。在目前化工原料供应还不能完全满足生产发展需要的情况下,如何在保证产品质量的前提下,做到合理使用残液,堵塞渗漏,消灭浪费,具有重要意义。

我厂在1954年10月企业合营后,曾在党总支的领导下,发动职工群众,对全厂耗碱情况做了一次全面深入细致的测定摸底,抓关键,找渗漏,算细帐,并由领导、技术人员和挡车工人共同组成节碱小组。通过对各工艺用碱的测定,暴露了某些工艺用碱不合理的问题,而更重要的是发现碱液渗漏情况严重,浪费惊人。大家算了一笔细帐:从1938年建厂起所漏去的烧碱总值,比当时全厂资金总值大几倍;以解放后计算,仅仅几年功夫,漏碱总值也已等于我们这样大的一个厂。这些烧碱都白白地流入了阴沟。这个惊人的数字,深深教育了群众和技术人员,也惊醒了领导的麻痹思想。大家

进一步认识到节碱的重要性,并从测定的数据中,找到了节约的途径。

(1) 测定方法和步骤:

印染厂使用烧碱的工序广、容器多,开始全面测定之前,必须对各用碱工序深入了解,并测算所有碱液容器容积,做好标记标尺等准备工作,以便测定时计算碱量。测定时,应对下列各工序耗碱情况,按照要求做好纪录。

1.退浆:在繩状洗布車軋碱退浆时,要测定布面吸液率与布身带碱情况,每缸布,取上、中、下布样,检查軋碱前后的均匀度。对洗布車木桶内碱液浓度温度等主要工艺条件,也应进行纪录。

在烧毛机平幅軋碱时,要测定布面吸液率与布身带碱数量,并检查軋碱槽内碱液浓度温度等主要技术条件,加以纪录。

2.煮炼:测定煮布鍋内碱液浓度、耗用容积以及进缸布含湿量;纪录炼液变化情况与工艺技术条件。并检查半制品质量。

3.絲光:测定油泵軋車吸液率;各道碱槽、蒸箱、平洗槽、冲洗部份碱液的浓度、温度,以及补充碱液浓度;各道主要軋車后面的布身带碱情况与数量,以及最后落布的布面含碱数量;并纪录工艺条件和测定絲光效果。

4.印花洗黄布:测定补充碱液浓度和各槽含碱量,并纪录温度、浓度、变化与洗滌效果。

5.貯碱箱的渗漏:测量各貯碱箱体积,并作好标尺,纪录其渗漏情况。

6.点滴碱液:测量各碱箱、管道的点滴碱液和漏碱的每班或每天损耗数量。

7.絲光回收率:事先盘存絲光機車面及有关冲洗箱碱液存量,按装二只补充液碱液計量桶,并按装一根临时輸碱管,纪录每班或每天絲光投入量与付出淡碱数量,以便計算回收率。

8.其它如染色打底等用碱均按处方用料,暫不测定,使用时正确滴定傾料,按照上面規定項目进行测定。经过这样测定以后,摸清了各工序用碱情况,并反映出許多問題。如在洗布車退浆时,同一缸布上、中、下层布面含碱情况,前后相差达50%左右,而半制品质量并不因吸碱多少而有所差异,说明了有用碱过多的现象。煮炼时碱液浓度变化,一般在循环十分鐘后浓度降低20—25%,起磅到30磅浓度降低50%左右,4小时后浓度减少85%左右,再延长時間,碱液浓度不再变化,如用碱越多,則煮炼残液含量越浓。印花洗黄布用碱过多,槽内温度低,不仅黄布洗不白,而洗下来的AS染料又上去。絲光車油泵軋車軋液率大,冲洗温度低,影响落布带碱多,不仅浪费烧碱,而且对后一工序增加了許多困难,影响质量。从各种浪费渗漏的数字来看,更是惊人。蒸箱后平洗槽的淡碱沒有回收,計算一下,每匹要損耗80公分左右,每天每台絲光机就浪费烧碱120公斤,一个月就是三吨。其它点滴渗漏,表面上来看是小事,但累积計算数字也很惊人,象前車軋液槽的碱液每分鐘漏去5CC,以28BI浓碱計算,一天就漏掉二公斤固碱。在絲光車布鈹轉灣处的碱液,每天亦有6—8公斤之間的浪费。

针对上述問題,我們除了在不影响质量的前提下,合理調整处方外,并在防止浪费方面立即采取下列措施:

1.全面貫徹烧碱滴定,各种用碱均以滴定数字为准。

2.在保证质量条件下,适当調整工艺用碱,退浆(目前用煮布鍋脚水)煮炼为12公分/立升,煮炼残液含碱規定不超过2.5公分/立升。

3.放低煮布鍋假底,由12吋改为6吋,增加堆布量,相对的减少了碱液消耗。

4.正确掌握軋車压液率,規定油幫压力布鈹絲光机为280磅,灣輥絲光机为160磅。

5.提高絲光机布鈹部分冲洗温度,由50°C左

右提高到70°C以上，并加装碱液预热器；规定蒸箱温度维持99°C以上，平洗热水槽90°C以上。

6.浓碱車兩边都用鉛皮拦好，防止碱液溢出。

7.絲光机水泥槽內，用薄鉄板做套箱，防止渗漏。

8.弯輥絲光机升高弯輥槽內水位，并做鉛皮盖。

9.蒸箱加装直接噴汽管，提高去碱效率。

10.平洗部分，改为回流式倒流装置，全部回流入蒸箱回收，并采用热水冲洗，提高洗滌效果。

11.按不同坯布情况規定末一格平洗冲洗量，控制淡碱浓度，布紋絲光机为7-8°Be'，湾輥做双层絲光时为5-6°Be'。

12.全面检修碱管、碱泵、考克、凡尔和鉄箱等渗漏。

13.染色用碱，由称料同志負責称重量发料。

14.加强工艺操作，延长*190、*100士林布染色連缸時間，从一天延长到一星期。

15.核定印花汰黄布用碱（目前第一遍有的已不用碱）。

16.各种烧碱脚渣泡沫充分回收，經处理沉淀回用。

17.加强仓库管理工作，随时注意露天堆放烧碱，防止破桶渗漏。

（2）建立烧碱收付存管理制度：

除了上面一系列的技术措施外，我們还加强了有关耗碱的计划管理工作。

一般退浆煮炼染色等工程中用碱，比较容易掌握，但絲光工程中用碱，尤其是冲洗下来的淡碱，它除了回收濃縮之外，还供煮炼汰布等使用，很难正确計算。要貫徹原始用碱紀錄，首先要严格划清各机台使用情况，特别是淡碱液的划分，才能达到統計各机台品种工艺单耗量，及回收百分率和損亏情况。

但是烧碱使用面广，它又是液体，浓度高低不一，体积难于測量，貯存设备管路又多，沒有适当的流量表可以計数，当时厂里技术人员思想上是困难重重，認為无从着手，要管好一定要派很多人力，如果依靠群众，这种化学药品要測定，要計算，恐怕工人文化水平不够。挡車同志也觉得，这样細致的管理工作，又要測定，又要計算，自己文化够不上，同时操作起来不方便，是不易搞的。党总支及时发现了这种思想顧慮，召集大家来共同討論，首先明确了，要巩固节碱成績，一定要搞好管理，并和大家从每个具体問題上进行研究，发挥群众智慧，劳技結合，想出了不少办法。如：沒有計量表，就裝計量桶，裝标尺；不会測定，就互相来学，简化測定操作；計算困难，就由技术人员先算好对照表。对管理缺人的問題，經過深入的分

析，把部分可以集中的予以集中，可以定量的予以定量。这样一来，接触使用烧碱的同志（20人左右）都解决了思想顧慮，提高了信心，共同制訂出步驟，对原有的計量桶、指示管、标尺进行了检查，調整了碱液管路，正确測定了各貯碱箱的容积，并巩固了当車工的測定操作，建立了各用碱工序的原始記錄。（包括配碱紀錄，退浆、煮炼紀錄，染色用碱紀錄，絲光机用碱紀錄，印花汰布用碱紀錄，存碱紀錄，蒸液紀錄等。）并对各工序总用量和絲光回收率，全厂收付存总量，各工序单位产品耗用量等进行了統計核算。

（3）将用碱指标下达車間、小組：

在上述基础上，我們又把用碱指标下达車間、小組，由群众掌握耗碱情况，并随时针对存在問題，研究制訂技术措施。

車間各小組掌握定額的一些措施：

1.軋碱：掌握配液浓度及布面含湿率（含湿率一般要在120%以上）。

2.煮炼：掌握配液浓度，同时要准确控制液量。

3.染色：掌握数量浓度，并要经常检查称量情况。

4.印花打底：控制压液率，准确配染液。

5.絲光：控制油泵压压力，注意加强冲洗，检查布面含碱量。

6.回收率：从报表上分析損耗情况，加强巡回检查，及时堵塞渗漏。

通过全面測定、建立烧碱收付制度、用碱指标下达車間、小組，使我厂节碱工作出現一个新的局面，耗碱数量下降到一定的水平，并始終維持稳定。从1954年年底推行上述工作后，始終坚持执行，未曾間断。又由于历年来技术革新、技术革命、群众运动不断的推动，工艺处方不断的改进，使烧碱耗用量不断下降。同时因事先均能做好試驗准备工作，产品质量在原有水平上也能繼續不断提高。

目前我厂各工序用碱定額如下：

单位：公斤/千公尺

生产工序 产品名称	生产工序					亏损	合計
	煮炼	絲光	染色	印花調漿及黃布打底	汰AS布		
32×32*190藍布	3.05	1.15	2.5			0.3	7.0
23×21*190藍布	3.30	1.2	2.7			0.3	7.5
32×32絲光硫化元	1.3	1.15				0.3	2.75
23×21絲光硫化元	1.4	1.2				0.3	2.9
深色印花必吸	2.65	1.4		0.85		0.3	5.2
浅色印花平布	2.7	1.4		0.5	0.9	0.3	5.8

备注：回收率指标为96%。

双氧水制造设备定型及设计工作已胜利完成

一套相适应的漂练设备亦正在试验定型中

本刊讯：棉布采用双氧水漂白，是当前印染工业的重大技术革新项目。自从去年12月在全国印染针織工业技术革命經驗交流會議中重点交流这项經驗以后，許多地区的印染工厂都在积极准备推广。

印染厂所需双氧水，在目前条件下，主要要自己制造。为了解决制造双氧水的技术和设备問題，紡織工业部于会后組織了西北第一印染厂，石家庄印染厂，新疆七一印染厂，上海第一印染厂，上海大新振印染厂以及天津、江苏有些工厂的技术人員成立工作組，在上海大新振厂进行了电解硫酸銨法年产30%双氧水30, 60, 100吨的设备定型及设计工作。经过工作組同志的努力和各方面的支持协作，在4月中旬胜利完成了任务。

工作組除配合大新振厂安装一套年产30吨双氧水的制造设备并投入生产外，还完成了新设备的全套设计和图紙。此項设计，比化工生产单位原提供的参考设计有許多修改和若干提高。主要的有下列几点：

(1) 采用大电槽，代替原设计的小电槽，并从間歇生产改为連續生产。由于一个大电槽可以抵8个小电槽和連續生产，因此劳动力节约了一半，安装地位也可减少到四分之一。試用結果，情况良好。

(2) 通过反复研究，大大减少了电极材料。如改变阳极結構形式，适当增加电流密度，显著地节约了白金实际用量这对解决当前白金供应比較紧张的問題，起了很大的作用。阴极用鉛也减少了一半以上。

此外，对于原料提純，电解隔膜及水解方法也有了不同的修改。

在工作組任务完成时，紡織工业部于4月28—30日間在上海現場召开了會議。有北京，上海，陝西，河北，河南，江苏，山东，浙江，安徽，辽

宁，湖北，新疆等地区代表参加。會議除参观了大新振厂和一印已經投入生产的设备外，还就设计內容及試驗經過数据等作了詳細的介紹。紡織工业部生产技术司李正光副司长在會議上講話并作了指示。

从大新振厂等的生产实践中証明，在印染厂中自制双氧水来供漂白之用，制造设备和技术問題完全可以自己掌握。一套年产30吨双氧水(30%)的设备投資不过5万元，白金300克作电极，可供5—10年消耗。这次工作組还对所需机料器材制造成本作了核算：如果水解分溜效率达到78%，每公斤双氧水(30%)成本只有1.8元，比国外进口的便宜一倍多。这样，双氧水漂白成本显著的可比目前用漂白粉或次氯酸鈉漂白的要低。分溜效率达到78%是完全可以做到的。

双氧水制造工作組还提出了双氧水制造上进一步深入研究的項目，如白金电极代用品的試驗，提純部份連續自动化操作，喷射器代真空泵，用过热蒸汽直接加热水解等。經研究后，决定由上海，天津，陝西等地分工試驗，定期互通情报，交流情况。

对双氧水漂白，紡織工业部已决定有重点分步骤的在新建印染厂如西北一印，石家庄，北京，郑州，喀什等印染厂，以及全国主要印染工业地区及边区如上海，天津，青島，常州，无錫，烏魯木齐等地印染厂选择重点进行推广。除双氧水制造设备俟所需电极材料定貨到后即可分別上馬外，漂练设备亦正在分头試驗定型及制造中；以不銹鋼材料制成的平幅汽蒸練漂联合机和繩状汽蒸練漂联合机都将在二季度中至三季度初分別在西北一印及石印正式投入生产。采取土洋結合、以木材代替不銹鋼的練漂联合机，在大新振厂履帶式设备的基础上，有些地区如国营天津印染厂等亦已制造完成，准备在双氧水自制成功之后，即投入生产。

增产又减人，生产日日新

——郑州国棉三厂是怎样提高劳动生产率的

中共郑州国棉三厂委员会书记 田玉明

郑州国棉三厂根据全国一盘棋的精神，为了充分挖掘内部劳动潜力，满足扩大生产和支援新厂的需要，尽快地提高劳动生产率，自今年一月份以来，全面发动群众，广泛深入地开展了整顿劳动组织、大闹技术革命的群众运动，到目前，已经取得了显著的效果。

首先，挖掘了大量劳动力潜力，原来计划要完成今年比去年再增产30%的任务，全厂尚需增添新工人1,400名，现在不仅不需要增加，而且还可以从现有人员中抽出1,300人。这些人员抽调出来后，今年劳动生产率与去年对比，将可增长43.2%。目前多余人员正在陆续抽出，进行多种技术的训练，使他们掌握多种技术，以便支援新厂。

其次，由于劳动组织的改进和技术革命的开展，进一步推动了生产大跃进，今年几个月来，连战连捷，月月超额完成国家计划，第一季度计划提前十天完成。第一季度与去年同期相比，每个生产工人创造的价值增长55.54%。

再次，通过整顿劳动组织，使各级领导和全体职工，受到了一次深刻的总路线的教育，树立了经济核算思想，改进了企业管理，这就给实现1959年更大、更好、更全面的跃进，打下了良好的基础。

整顿劳动组织，开展技术革命，提高劳动生产率，也出现过两种思想、两种方法的斗争。很长时间以来，从领导到群众，对国家的产量计划、质量计划都是比较关心的，但对合理利用人员，尽快地提高劳动生产率，并不是每个人都注意了，尤其由于去年大量增加新工人更使某些干部产生了“人

多好办事”、不計成本、不計算效率、盲目要人的錯誤思想。在討論制定今年計劃时，由于部分人按照“任务增加人也增加”、“增产增事必須增人”的思想办事，普遍提出了增加人員的要求。当时按照各車間需要人数統計，要完成今年計劃，全厂必須增添新工人1,400名。当党委分析了劳动力使用情况，提出了增产又减人的号召之后，开始时不少人思想有抵触，他們不相信能够挖出多大潜力，顧慮不增人就会影响計劃的完成。如有的說：“省几个人是小事，完不成国家計劃是大事；劳动力已經够紧张的了，再挖也油水不大，劳动組織上没有什么文章可作。”有的則不滿地說：“給我多少人，我办多少事，完不成計劃我不負責。”也有人抱着寬打窄用、有备无患的思想，明知本单位人不缺，也趁整顿劳动組織之机，伸手向組織要人，認為人多点总比人少强。这些人往往满足于生产数字的增长，不考虑劳动生产率的高低。同时，他們的錯誤还在于看不到群众的創造力，看不到劳动力利用率和劳动生产率的积极因素，脱离劳动群众生龙活虎的实践，只会坐在办公室用机械平衡的方法，来計算劳动力的帳，因而愈算劳动力就愈感到不够。显然，只有解决上述思想問題，才能給提高劳动生产率开辟平坦的道路。因此，针对上述思想，在一月份結合討論制訂1959年跃进规划，反复向职工宣传了当前整个跃进形势和整顿劳动組織合理定員的重要意义，使职工認識到，今年工业大跃进，农业也要大跃进，又要发展多种經濟，过多抽调农村劳动力，就会影响粮棉指标的完成，影响到全国一盘棋，从而使大家初步树立了

挖掘内部劳动潜力、自力更生的思想。在群众初步发动的基础上，针对“人多好办事”的论点，提出了劳动力有没有潜力？增产是否必须增人，人员不足怎么办？等问题，组织职工大鸣大放大辩论，广泛揭发了浪费劳动力的现象。从揭发出的大量事实表明，劳动组织不合理，人员过多，不仅不好办事，而且束缚着群众的积极性，影响了生产。如细纱车间，每班扫地工只需要两个人，却配备了六个人，结果互不负责，工作反不如以前两个人搞的好。这就有力地驳斥了“劳动潜力不大”和“人多好办事”的论调。群众充分发动起来，职工的政治热情十分高涨，以前的“人多好办事”论者也积极投入了整顿劳动组织、制定新定员的运动。

整顿劳动组织，制定先进定员

劳动组织是否合理，决定于生产力发展的水平。随着生产技术和操作方法的改变，就会不断引起劳动组织的改变。我厂去年第四季度车速加快以后，由于技术措施跟不上，和机物料供应不足等原因，工人看台能力大大下降，冲破了原来劳动定员与生产之间的平均关系，当时，陆续增添了九百多名新工人，劳动力仍感到紧张。但随着生产的逐步正常，物料供应问题的基本解决，生产管理的不断改进，和职工操作水平的不断提高等这些情况的变化，就使初加速时的劳动组织、劳动定员变得落后了。根据这一新的情况，我们为了使劳动组织适应生产力发展的要求，当群众充分发动起来之后，就及时把方向引导到整顿劳动组织、制定新定员方面来。为了使这一工作搞的好，首先采用大鸣大放大字报的方法，充分揭露劳动组织、生产组织等各方面的問題。这些问题的揭露，不仅给整顿劳动组织、制定新定员提供了根据，而且也进一步教育了群众。其次，根据揭发出的问题，本着破旧立新的精神，采用自下而上为主和自上而下结合的方法，制定新的劳动组织和劳动定员方案。在制定方案时，既定出现在的指标，又定出预期达到的指标，以使职工有明确奋斗目标。再

次，鉴于劳动组织工作比较复杂，往往一个事情都有他的两重性。如准备车间槽筒当车，由分锭看台改为巡回看台，可以互相帮助提高效率，但改后出现了责任不清，造成质量下降，结果又恢复了原来的形式。为了避免发生问题，使劳动组织更加趋于合理，我们强调了一切经过试验，肯定的立即推广；基本可以、但还有某些问题，应继续试验，等有经验时再予推广；虽然某些劳动组织不合理，但又想不出好的组织来代替，在没想出新的办法以前暂不变动，以免造成混乱。通过上述工作，改变了不合理的劳动组织，建立了合理的劳动组织，这样，就减少了劳动力的浪费。根据全厂统计，仅此一次，即挖出多余劳动力五百多名。如准备车间，采用合大生产小组的办法，减少辅助工和管理人员、扩大看台能力，就减少了63人。并粗纱车间经过摸底测定，将全车间由原来的十个小组，改为九个组，适当调整了工作量，减少落纱工、辅助工33名。由于劳动组织的进一步合理，也大大提高了生产效率。机动车间修机工110人原来一班生产，人多拥挤，窝工浪费，今年在不增加设备，不增加人员的情况下，将一班生产改为三班生产后，二月份就完成了第一季度的生产任务，生产翻了三番。

大闹技术革命，突破薄弱环节

整顿劳动组织，必须与大闹技术革命紧密结合。技术革命是提高劳动生产率和节约劳动力的最有效途径。技术革命的开展，必然会导致生产组织和劳动组织的不断变化。在技术革命的基础上，整顿劳动组织，就能使劳动组织整顿得更加完善；人员定得更加先进合理，就能节约更多的劳动生产力，促进劳动生产率的不断增长。因此，我们在整顿劳动组织的同时，围绕生产中的关键，采用大字报大鸣大放和小组辩论相结合，群众性的技术革命和专业研究相结合，领导、工程技术人员和工人相结合等三结合的方法，广泛发动群众，掀起了以提高劳动生产率为中心的技术革命高潮。在技术革命中，

突出抓住了以下三个薄弱环节：

(一) 改进机械設備状态，縮减工艺过程：我厂的机械設備，一般說来是先进的，但其中也有不合理或不甚合理的部件，改进这些不合理的部分，就可以大大提高劳动者的劳动效果。清鋼車間根据上海的經驗，將梳棉机上加裝一根刺毛輥，就使生产翻了一番；准备車間正在試驗的倍拈裝置，把单一的并筒机改为并拈两用，取消拈綫工序，成功后即可减少工人一百多名，这就說明，即使是先进的机械設備，在这方面也大有文章可做。

(二) 提高工人技术，改进操作方法，扩大看台能力：只有不断地提高工作者的技术熟練程度，才能充分利用現有的設備、技术，使它發揮最大的效能。因此，我們在技术革命中，抓住提高工人技术、改进操作方法这一环，采用互相观摩表演、开展技术能手选拔賽、紅色巧姑娘运动等多种形式，鼓励工人提高技术，改进操作方法，使工人技术水平迅速提高。細紗車間采用接头能手选拔賽的方法，推广了陈桂亭、张桂枝等六人的先进接头經驗，工人接头迅速普遍由10~12个提高到15~18个。布机車間当車工由于采用了适应高速的快速处理停台工作法，改变了巡回路綫，使看台能力由高速时的24台提高到42台，仅此一項，全車間即可减少当車工155名。在普遍提高工人技术的同时，还开展了多面手运动，利用紅专学校上技术課，包教保学等方法，使工人向多面手方向发展。目前，一般都掌握了2~3种技术，这样，就便于配合协作，充分發揮每个劳动者的作用，促进了生产大跃进。

(三) 提高机械化程度，要充分节约劳动力，使劳动生产率不断提高，就必須在不断改进現有机械設備和工艺过程的基础上，积极地提高机械化程度。我們虽然主要生产过程都实现了机械化，但輔助工种，如摆管、扫地、落紗、摆梭等仍然是依靠手工操作。根据細紗、准备、布机、清鋼等四个主要車間5,361名生产工人的統計，使用机器操作的占50.7%，手工操作的占49.3%。显然，

在我厂提高机械化程度，逐步使机械化操作代替手工操作，是促使劳动生产率迅速提高的主要一环。围绕这一关键，我們号召职工采用洋土結合的办法，大搞手工操作机械化、自动化，据不完全统计，近三个月来，已实现自造設備、改革工具和技术革新200多項，随着机械化程度的逐步提高，不仅大大提高了劳动生产率，而且有效地减少了工人的劳动强度。如織布車間修梭組，用废料制成了修梭眼机、刨木梢机等九种工具，使修梭效率由原来每天修80只提高到400只。机动車間鍛工楊全生等制成了弹簧錘代替了人工鍛打，提高工效二十倍，現在三个人就能担任起原来八个人的工作。

抓标兵，树紅旗，开展 社会主义竞赛

工人技术高低不等，劳动态度不一，在生产过程中发展总是不平衡的，通常总有先进、落后之分。为了促使后进赶上先进，我們在职工中大力开展了以提高劳动生产率为中心的高台（看台数）、高产、高質社会主义劳动竞赛。为了使竞赛广泛开展起来，首先注意了大力支持先进，利用各种形式，及时表揚生产中的先进人物、先进事迹，树标兵、插紅旗，抓住一馬当先，造成万馬奔騰。其次，紧紧抓住推广先进經驗这一环，及时而普遍地推广先进經驗，把少数先进人物的創举，变成大多数劳动者的财富，普遍提高到新技术方面来，使劳动生产率达到新的更高的水平。再次，利用物質奖励对发展生产的刺激作用，制定了計时加奖励的工资制度，即对于全面完成定額計劃而又超产的个人和单位，按照其超产数量和质量，給予一定的物質奖励。这样，就使职工在服从整体利益的前提下，把个人利益正确地結合起来，促使工人从个人物質利益上关心自己的生产，推动了积极学习技术、大力提高劳动生产率的热潮。由于抓住了以上三个环节，就使社会主义劳动竞赛开展得有声有色，你追我赶，記錄不断更新。如織布車間年初生

(下轉第28頁)

充分挖掘企业内部潜力

提高劳动生产率

·牡丹江紡織厂·

我厂在討論制訂1959年跃进计划时，劳动力問題表現得很突出。1959年计划总产值比1958年实际增长62.8%。要实现这个计划，根据車間提出的数字，全厂共缺劳动力613名。怎样解决这个問題呢？党委根据市委“大破五关”，闖过劳动关的指示，充分研究和分析了当前形势，在广泛听取群众意見的基础上，决定抓住提高劳动生产率这个綱，充分挖掘企业内部潜力，做到增产不增人。经过发动群众，大破右傾保守思想，大鬧技术革命，加强劳动管理等工作以后，取得了显著的效果。机器效率由88—90%提高为98%，工人看台量增加，細紗新工人原来有45%达不到看台定額，現在90%以上都能达到或超过。該車間原来只能开动设备83%，現在不增人就可全部开动。全厂劳动生产率大大提高，1958年每个工人一年創造价值比1957年增长39.28%。1959年第一季度又比去年同期提高64.93%。原来缺員613名，現在基本可以增产不增人，而且还抽出108名工人支援炼鋼和副业生产。

(一) 把問題交給群众

党委关于千方百计挖掘内部潜力、闖过“劳动关”的决定，得到了广大群众的拥护，但也遇到了一些干部和工人的思想抵触。当时有些干部認為“高速化必須降低看台量，否則影响产、質量，增加浪費”，“生产翻番，人也得加番”，“我厂新工人多，技术提高不了那末快，不增加人可不行”，“紡織厂设备的机械化、自动化程度很高，搞技术革命也沒什么劳动力油水可挖”等等，部分工人顧慮高速以后干活累，因而也要求降低看台定額，要車間增人。究竟是“生产翻番人也加番”还是“增产不增人”甚至是：“增产还减人”呢？党委决定把問題提交群众解决。经过一場激烈的鳴放辯論后，正面思想占了上风。工人們說“到处都在大跃进，那有人可以給我們，一定要自力更生”。大家还揭发了生产上許多劳动組織不合理、对工人技术教育注意不够的事例，說明我厂内部潜力还很大。

经过大测定，算細帳，証明：如果能将一些技术落后的工人普遍提高到当时一般先进工人的水平，各車間的人数不是少了而是多了。这样更使群众坚定信心，明确方向，使“增产不增人”成为全厂职工統一的意志和行动目标。

(二) 大鬧设备、操作技术革命

挖掘劳动潜力提高劳动生产率是要从多方面下手的，我們主要的方法是发动群众大鬧技术革命，从设备上及工人操作上来革新技术，扩大看台能力。

高速化以后机器断头增加是影响工人看台能力提高的基本問題。由于断头增加，例如（細紗机断头率由5%增为25%），使工人难于应付，造成生产效率降低，看台量下降。在这个运动中首先把全体职工引导到解决断头率这个关键問題上来。党委組織了领导干部、技术人员和工人用“三結合”的方法，組成一百多个技术研究組織，进行设备上的技术革命，降低断头率。经过对机器断头現象的全面細致的測定分析，找出了造成断头的主要原因。针对这些問題，进行深入的研究。广大职工提出了八百多件技术革新建議，使这些关键性的問題先后得到解决。例如大胆降低原紗捻度，解决了飞鋼絲圈現象，改进了氯皮鞣酸处理，解决了纏皮鞣、纏罗拉等問題。細紗机断头率由25%降为10%左右，捻錢机有許多机台做到一落錢不断头。由于断头率下降，工人看台就不象过去那样累了。这就为改革操作、扩大看台量創造了良好条件。

在进行设备上技术革新的同时，党委又組織广大工人进行操作技术上的革命，以便迅速地提高工人操作水平，提高看台能力。根据二車間的經驗，广泛地开展了操作技术能手运动（或巧姑娘运动）形成了一个全厂性的学先进、赶先进、超先进的操作能手运动高潮，革新操作方法。经过干部参加劳动，发现和总结先进操作方法，举行能手检閱大会，由操作能手进行表演观摩，提高了群众信心。

并且用“能手学校”、“能手講座”、“互教互学”、“师徒合同”、以及“专責专人分工包干”等方法，推广先进經驗，帮助工人提高技术。能手运动对提高劳动生产率，闢破劳动关起了决定性的作用。例如第二車間在运动开展以后，仅仅半个月时间里，工人的技术水平就有很大的提高。老工人接头速度由过去每分鐘平均12个提高到15个以上，最高的达到二十三个以上。新工人接头速度也由每分鐘8个提高到12个，因而就相应地提高了看台能力及产質量。这个車間原来要1,300人才能全部開車，現在只要1,220人就够了。粗紗高速后每人原来看2台，經過能手运动以后，提高到三台，节省人員20名。捻綫車間也由于工人提高技术水平，初捻看台量由原来1.5台提高为2.5~3台，复拈机由1台提高为2台。其他如前紡、織布等車間也有不同程度的提高，全厂因此可較原计划少用工人三百多名。

(三) 改进劳动組織，加强劳动管理，充分挖掘潜力

我厂劳动組織在整风运动中曾进行过几次調整，但由于工人政治和技术水平的提高，有些劳动組織已和目前情况不相适应。另一方面、自从大破大立以来，有些权限下放，缺少集中领导，劳动管理工作也有一些放松，造成一些劳动力使用中的浪费現象。党委根据这个情况，为了充分挖掘潜力，决定加强劳动管理、改进劳动組織。

首先，組織群众鳴放，改进不合理的劳动組織。例如推行工人参加管理以后，有些半成品工段質量檢驗員、记录員，可以由生产組长或工人人員代替，减少了这些輔助工人30名。开展操作能手运

动以后，废品大量减少，不需要专人修理坏紗了，节省修理坏紗工9名。又如通过技术革命，簡化工序，改进工艺設計，提高设备利用率以后，也引起了劳动組織的改变。例如簡化了并軸工段，节省了并軸工6名。整經机改进设备提高效率后，原来开两班，現在改为一班就可以了，节省工人12名。帘子布减少緯紗密度，相应調整了劳动組織，較原来减少生产工人75名。我們从各个方面千方百计改进劳动組織，前后共挖出潜力120多名。

其次，发挥劳动专业人員作用，深入車間，算細帳、查浪费，加强劳动定額工作。例如槽筒机原訂计划高速后每台要6个人，經過測定分析，5个人就可以了，三个班共节约72人。第四車間原来叫喊人不够用，缺員150名，經過工业大检查，领导干部和专业人員，深入車間算細帳以后，这个車間一个人也不要增加了。

此外，还严格了考勤制度，加强了劳动紀律的教育，以提高出勤率。我厂在去年二、三季度招收一批新工人，进厂以后，有些人不安心工作，曠工缺勤率很高。經過加强教育，整頓劳动紀律，并帮助工人解决一些困难以后，曠工現象由1959年一月份全厂共曠2,238工日减少为二、三月份平均1,222工日，等于挖出了五十个工人的潜在力。

由于加强劳动管理改进劳动組織，制訂先进定額，提高出勤率以后，全厂又可少用生产工人近四百人。

以上是我們挖掘劳动潜力，提高劳动生产率方面初步所做的一些工作。我們所做的工作还很不够，我們一定要根据八届七中全会精神，进一步掀起轟轟烈烈的增产节约运动，为不断提高劳动生产率而奋斗！
(朱世銑供稿)

(上接第26頁)

产情况很不好，效率一般只能达到70%左右；平布四組由于修机、当車、摆梭等工种紧密配合，减少了停台時間，生产效率达到92%以上。車間党总支及时抓住这面紅旗，立即召开了現場會議，推广了他們的先进經驗，立即在車間掀起了一个学四組、赶四組的竞赛高潮，至二月上旬，大部分小組生产效率都达到92%左右，赶上四組。后来四組当車工胡菊娣、沈金妹等，积极改进技术，創造了快速处理停台工作法，小組领导总结了她們的先进經驗，在全組推广后，处理停台時間由原来18秒降低到9~7秒，使生产效率迅速上升到97.75%，重新成为車間的

标兵。其他各組又鼓足干劲猛追四組，到三月份全車間平均效率都达到了97%。

进一步提高劳动生产率和整頓劳动組織工作，在我厂还仅仅是开始，劳动生产指标还赶不上先进兄弟厂，許多問題尚待进一步研究和解决，如由于人員多余，在职工中引起了思想波动；一些夫妇不在一起或对自己工作不滿的也积极要求調动，生产不安心；另一些人怕調动，怕降低工資，有些劳动組織还没定起来，为了巩固現有成績，就必须做好职工思想发动工作，解除顧慮，并繼續整頓組織和大搞技术革命，以便取得更大的效果。

关于新产品試制工作的几点經驗

旅大市針織厂

我厂去年在新产品試制方面有很大的改进。

全年試制的新产品、新花样和新規格共計是326种，其中：新产品13种；新規格157种；新花样156种。在新产品当中，有尼龙汗背心、人造絲汗背心、絲棉交織的春秋衣、80/2、100/2的高支紗汗背心和駝絨等；在新花样和新規格当中，有青年式秋衣、双点印花、匈牙利式运动衣和人民絨衫等。这些产品經过試銷和展出，获得了广大群众的好评和欢迎。

試制新产品要有个計劃

我們除制訂有全年的新产品规划外，还按季、按月制訂試制計劃，以便于检查这项工作。試制計劃由技術部門編制，通过計劃部門下达各車間，这样作是避免与生产計劃发生矛盾，即便是有些矛盾，也便于掌握与調整。計劃下达之后，还通过調度会或生产會議检查其执行情况。

人人动手与专人负责相結合

新产品試制工作要发动群众大家动手，但同时要有专人负责，两者必須結合起来。发动群众参加，主要是新产品設計、改装机器、具体制作等工作。我們在58年建立了这样的制度：群众設計出来的样品，經过采納后，給予奖励（不論厂內和厂外）。这对群众的鼓舞作用很大，如針織的一个見习技術員就設計了10个新式花样的产品。但产品試制工作是很复杂的，所以要有专人负责。我厂除有一名科长分工負責管理这项工作外，还有将近10名专职人員負責設計、裁剪和縫紉等工作。各車間也指定一人負責这项工作。裁剪和縫紉方面所占用的人員特別多，因此，我們抽調了几名技术較高的技工参加这个工作。

讓群众来評选

試制出来的新产品是否适合群众的要求，能否投入生产，这是个很大的問題。因此，我們按时將試制的新产品摆出来，讓职工参观，并进行鉴定——把产品編上号，讓参观者对自己喜爱的产品投票，看那些品种喜欢的人多。另外就是通过試銷，市工业局还設有陈列館。通过这些办法，可以看出那些产品是群众欢迎的，同时还可以吸收群众的意見，改进产品設計。如：有一个消費者对我厂所生产的青年衫提出意見，說天气漸漸冷了，应作些长袖的，并給設計了图样轉給我厂；根据这个图样，我們改产了一部份长袖青年衫，很受群众欢迎。

虚心学习，取长补短

我們經常通过各种办法学习各地的先进經驗，以便提高新产品的設計水平。我們的学习方法是：①經常派人去各兄弟厂参观和交換样品；②組織試制人員去市場訪問、参观、收集意見；③訂了一部份国内外刊物作参考資料；④召开座談会，收集对产品質量方面的意見。

重視試制这一环节

一种产品在投入生产前的試驗过程，不仅是要出来样品，而更重要的是通过試制把整个生产过程的工艺技术条件和工艺規程摆出来，否則投入生产时可能会給生产带来混乱和損失。我厂現在是这样作的：一种新产品在試制之前，先由专管人員和車間工人共同研究訂出工艺条件的初稿，再由車間負責新产品試制的同志去作，作完之后再根据实践过程来修訂工艺技术条件，作为将来投入生产的技术資料。因为試制的样品太少、看不出問題，所以在經过鉴定后，再进行小批生产和試銷，訂出工艺技术条件和成本資料，为正式投入生产作好准备。

扩大色織布品种花色

公私合营青島棉織三厂

1958年我厂在新品种試制方面取得了較好的成績。全年实际完成107个新品种，計273个新花样。在試制的新产品中，除了棉織品以外，还应用了人造絲、人造棉、罗布麻、猪毛絨、牛毛絨等新材料，并扩大了合股綫的花样。在試制內銷产品的同时，还試制生产了出口产品，如漂白手帕、緞条手帕等。从試制的新品种質量来看，也有了显著提高，有深花呢、格厚衬絨、女花呢等十几个品种赶上了先进产品的水平。并有提花夫綢、暗格夫綢等产品赶上国际水平。

書記挂帅，人人动手

我厂在党委领导下，成立新品种試制小組，群众性的来搞新品种。每个时期关于試制新品种的样品和計劃，都由党委書記亲自领导进行研究，样品在評选后才由設計人員作具体的設計分析工作；对新品种工作有特殊貢獻者，定期給予物質和荣誉奖励。领导还亲自解决关键，如党委談書記看到染自由夫綢，用刷子刷效率低，就和同志們研究，作成一个小形染綫机，提高效率20倍。这些都大大激发了职工对新品种試制的热情。

在发动群众参加新品种工作时，首先要打破自卑感，解放思想。最初有的工人同志感到自己不懂設計，有劲使不上；通过领导上几次召开會議分析，发动大家大胆搞、大胆試，领导上坚决支持，群众自卑感才逐渐消除，出现了大家关心設計，大家关心試制，积极投入新品种工作的局面。

制度化，經常化

随着大量試制新产品的形势发展，过去临时抓一下的办法已不适用。我們建立了新品种試制单，

内容包括小样品、規格、組織分解、用紗量等；固定試制机台，选择技术較高的值車工看車。这样就克服了新产品試制中的一些扯皮現象。

我們还把試制选样、設計过程，形成制度化：

1.經常征集外地外厂样品，經常参观花色布展覽会；多跑另售店，多征求有关部門的意見；經常与紡織品批发站联系，了解甚么产品最受欢迎，那些产品不受群众欢迎等。

2.将征集到的优秀样品以及設計的布样，定期交給新产品試制小組研究。新产品研究会有書記、厂长、有关部門及車間工人代表参加，大家共同研究，然后根据所掌握的市場銷售情况和多数代表的意見，确定下期試制計劃。

我們在选样时，还考虑到它的銷售对象，如那些新品种适合城市銷售，那些新品种适合农村，那些产品适合男同志，那些产品适合女同志，那些适合小孩，那些产品适合那个季节銷售等等。

3.样品确定后，由有关部門分別作准备工作，如組織分析設計、染綫設計、車間进度計劃、机物料准备等。在品种安排方面，我們掌握提前一个季度安排生产——由于气候不同，夏季的产品必須冬季試制。

4.产品下机后，結合商业部門的样品展覽，組織全厂参观評比，讓大家評論試制产品的优缺点；并将样品进行物理指标試驗，以便发现問題及时糾正。

对扩大色織布品种的几点体会

1.綫呢以仿毛織品为好，染色要深，采用二合股三合股。

2.花格布方面，大、小格带提花頗受欢迎。

3.浅色布，以布底較薄为好。

4.夫綢、派力司等产品，采用士林色最好，顏色以米色、浅藍为好。如：我們58年試制了一种女格夫綢，80/2紗，顏色很鮮艳（紅綠大格），每市尺8角多錢。可是銷路不好，原因是这个产品对有职业的女同志來說，因限于年令不爱穿（太鮮艳），可是小女孩穿又嫌价格太貴。这說明：設計与生产新产品时，应很好考虑消費对象和产品价格問題。

向“产品多样化”进军

天津市針織厂大搞群众設計

“产品多样化”是天津市針織厂今年在技术革命中要实现的目标之一。这个厂在年初扭转了只有少数专职人员搞产品设计的局面，发动职工大搞群众设计。当几千个职工按照自己的心意设计出大批式样、花色新颖的針織衫以后，厂里又举办了新产品展览会，讓职工們自己挑选和试穿；同时，还建立了“三結合”形式的群众性业余设计組織。

为了使新产品的設計和生产更有可靠的群众基础，今年該厂还和商业部門协商，进一步加强了新产品試銷工作，在商业中心建立了长期的新产品試銷柜台，广泛征求消费者意見。同时，还与农村人民公社和美术学院等建立了联系制度，經常帶着新設計的产品去請人們試穿，并且根据他們的意見进行修改。

今年以来，这个厂职工共設

計出新花色、新式样三百多种，并且有九种已投入了生产。其中不仅有式样新颖美观、适合青年男女穿的内外衣，如海波式女衣、浅驼色薄絨半开襟男衣；还有穿着方便、舒服，符合老年人心意的衣褲，以及各种式样的儿童衣物。另外，还有开士米毛絨女外衣和顏色鮮艳的噴色絨衣等高級产品。

美观，别致，价廉，实用

五印新品种受到消费者热烈欢迎

上海五印今年在生产新品种工作中，领导亲自挂帅，厂級、工段分别成立新品种研究、試制小組，做到领导与群众、科室与工段、技术人员与工人之間几个方面的結合，新品种边試制边生产，不停留于礼品阶段。新品种受到消费者热烈欢迎。

这个厂在試制和生产新品种的过程中，一面不断征求消费者意見，一面与織布兄弟厂保持相互試制的密切关系。因而第一季度以来，在試成40多个新品种中，生产了30多万公尺，行銷市場，以“美观、别致、价廉，实用”四大特点，博得消费者喜爱。在这些新品种里，有的采用普通棉布印刷，由于花型設計結合織物本身特点，或者采用了特殊技术加工，生产出来就象毛、絨、紗、綢产品。有的新品种刚拿去試銷，就爭購一空，例如一只用打包布做的“豹皮”，刚在中百公司陈列出来，就围上很多人爭先恐后地購買。最近生产的彩色丽云紗，原是一种提花棉織物，經過碱性纖維处理及卷染加工，色彩淡雅，輕、薄又有弹性。另外采用打包布，結合織物粗厚特点印制的“印花荷姆斯本”，坚牢耐用、花型别致，很象羊毛織物，既适合儿童及男女青壮年穿用，售价又极低廉，被商业部門称为“价廉、物美、最实用的产品”。

新品种万紫千紅

揚浦厂印染車間大搞新品种

上海楊浦厂印染車間职工为了实现“品种万紫千紅”的口号，在紅旗竞赛中，根据全能厂的特点和投入生产的可能性，大搞新品种。最近又試制了：影条花布、枣紋呢印花、浅色提花布、印花青春罗、印花彩点布、春秋呢及“和平之春”等新品种，并且正式投入了生产。

在試制和生产过程中，职工們都表現了无比的干劲。如枣紋呢“最后防染士杯”，厂里从沒做过这种顏色。化驗室和車間的技术人員，共同研究試驗，一直搞到深夜十一点多鐘，直到試驗成功后才离开車間。在成批生产浅色提花布的时候，要汰“AS”，但这个車間的工人們都沒做过。于是車間主任呂其昌就亲自动手汰。在生产浅色新品种的时候，各工序的清洁工作做得特別细致。“和平之春”的新品种是設計人員冲破了以往花鳥图案的清規戒律，以国画形式創作的。經過雕刻人員的精雕細刻，印制还布在紡織車間配合加工下，用普通的布印出了既象人造棉織物，又象絲綢織物的鮮艳美丽而柔軟的花布。当这些新品种送到展覽会的时候，受到了观众的好評。



苏联七年计划中 毛纺织工业的发展 (续完)

毛纱的产量(吨)将增加87.6%，其中供针织工业和纺织服饰工业的毛纱将增加二倍多。

毛织物成品产量，按纵长公尺数计，将增加65%；按平方公尺计，将增加75%。毛织品的平均宽度增加4%。

为了保证完成计划规定的产量，需要大大地改进毛纺织工业的技术经济指标。纺部的设备生产率将增加24.5%，而织部将增加28.1%。平均纱支将增加29.8%，而坯呢的平均密度将增加12.8%。和1958年相比，1965年纺部的停台率将由6.5%降低到4.8%，而织部将由7.1%降低到5%。

纺部和织部的设备生产率的巨大增长，是由下述因素来保证的：在新建企业里采用新机器，在旧企业里换掉生产率低的机器（例如走锭精纺机，弹簧式和曲柄式织机）。现有的生产设备，在七年计划里纺部将更换52.7%，织部将更换39.6%。这样，企业的技术装备将大大的加强。在七年计划里，羊毛初步加工企业将获得新颖的洗毛烘干联合机。机上装有洗毛液剂量自动调节装置，压辊压力自动调节装置和净毛干燥温度自动调节装置等。并将装设用以去除羊毛中草籽及其他植物性杂质的碳化联合机。用高频电流烘干羊毛的特种装置也将被采用。

将采用中性洗毛法，即洗毛时不用肥皂和碱。由于在洗毛液中利用了化学剂ОП-10，以及提高了洗毛联合机若干洗槽内的温度，这就保证了洗毛的良好效果。除了能保存羊毛的宝贵性能外，这种洗毛工艺方法还可大量节约肥皂和碳酸钠。

为了满足工业部门对净毛的需要，将在羊毛产区迅速建设上述类型的新企业。此外，某些现有的企业也将扩建。

在生产细呢和粗呢的粗梳毛纺厂里，将安装23道流水作业线（按呢絨法制作毛条）的生产设备。

粗梳毛纺厂将装备国产三联式梳毛机，这种机器是在考虑了最近技术成就的基础上设计出来的。

和现时工厂里正在使用的机器相比，这些新梳毛机有更高的生产率（由16~18公尺/分增长到27~29公尺/分），并且耗电量较小（由原来的14.75瓩小时降低到8.15瓩小时）。

在粗梳毛纺厂里将继续把生产率低的走锭精纺机换成新颖的环锭机。这项设备更新工作将于1960年完成。

在采用细精梳毛纺纱系统的企业里，将装置26道制造梳毛条的流水作业线。

在精梳毛纺企业里将采用缩短的精梳毛纺系统，以加工加拈粗纱来替代加工搓捻粗纱。新建的和改建的企业将装备高生产率的练条机和粗纱机，机上备有自动调节装置和紡出加拈粗纱的大牵伸装置。在紡中支纱用的粗纱时，新工艺过程的工序数将缩减至4道，而在紡高支纱（40支以上）用的粗纱时，将缩减至5道（现时为8~9~10道）。高效练条机每眼的生产率将比现有机器提高134%。看管这种机器，工人的劳动生产率能增加76%。每平方公尺生产面积的下机产量将增加72%。

在现代化的粗纱机上，装有大牵伸装置，锭速加快了，还采用了大卷装。P-4-III型单区式粗纱机（7节28眼，每小时产量320千克）便属于即将在细精梳毛纺工程中采用的机器。该机备有用来均匀毛条重量的牵伸自调装置。锭速500~600转/分。每只筒管粗纱重1.5~2公斤的PPC-260-III型的单区式粗纱机，也即将采用。在PPB-228-III型梳毛机上，制作美利奴毛粗纱时，牵伸倍数达13~15；制作杂交种毛与人造毛的混纺粗纱时，牵伸倍数达20~22。该机锭速为850转/分。

在1959—1965年期间，将安装П-76-III 4型精纺机。现有机器宽度为1200毫米，而该机宽度仅800毫米。在加工美利奴毛粗纱时，现有机器上牵伸倍数为8~9，而在该机上则提高到20；在加工杂交种毛与人造毛混纺粗纱时，现有机器上牵伸倍数为19~12，而在该机上部增加为25~30。在现有

机器上最高转速为7,000轉/分,而在此新机器上为10,000轉/分。采用新机器时,卷装24支由62克增至90克,32支由59克增至90克,52支由52克增至72.5克。

在七年计划期间,将在精梳毛纺厂里采用最新的双幅和三幅的毛织机,有奇数投緯机构的多梭箱织机及AT-4—175型的织机。细呢絨厂也将获得多梭箱自动织机,而粗呢絨厂将获得AT-2—250III型自动织机。

新的织厂设备,使有可能生产多种多样的花式头巾织物和西装织物,而这些产品的产量在现时由于缺乏自动多梭箱织机而受到限制。织部的自动化水平在七年计划里将由23.88%提高到69.1%。

在染整部,将增加条染精梳毛织品和散毛染色的呢絨的产量。这样就能大量节约生产面积。此外,染整部门将依靠改建企业和加速新建联合企业来扩大生产。

在毛纺织企业里将配备现代化的、产量高的、连续作用的染整设备,连续式洗呢煮呢机,毛染和匹染的机器,对织物施行浸渍和热处理的最新式联合机,有自动控制装置的现代化的硫化烘干机,防缩防皱整理机等。这些设备的利用将带来巨大的效果。例如,精梳毛织物采用连续式煮炼和洗滌,可保证每平方公尺生产面积的下机产量增加30%。在缩呢后采用连续式洗呢,生产面积可减少三分之二。精梳毛织物用的三滾筒剪呢机,和单滾筒的相比,设备生产率可由12~15公尺/分提高到28公尺/分。

在按人口平均的毛织品产量(平方公尺)方面,苏联和最主要资本主义国家的对比情况如下:苏联1.93(1958年);3.20(1965年);美国2.6(1956年),英国7.0(1956年),法国3.7(1956年),意大利3.0(1951年),西德2.9(1956年),日本1.8(1956年)。

根据公布的资料,毛织品的产量1965年美国为三亿六千万,而1963年苏联为三亿八千六百万。这意味着,在毛织品产量方面,苏联将在七年计划结束前两年内超过美国。

在毛织品的品种方面,将发生巨大的变化。织物生产将按照用途专门化。

高支紗的薄地毛织品的生产将扩大。在毛织品中将广泛采用人造絲和高支数的人造毛。松結構織

物,特别是用来做女服和童装用的,将实际采用。散毛染色的呢絨条、染的精梳毛织品、混色紡西服呢和大衣呢等的产量将有所增加。再生毛和回毛的利用也将增加。化学纖維将用来与羊毛混紡,生产高档的精梳毛织品和粗梳毛织品。毛织品将具有下述优良的性能:不缩、不皱、防蛀、防水等。下表所示是各种毛织物的平均重量。

毛 織 品 組 別	一平方公尺的平均織物重量 (公斤)		降低百分 率%
	1958年	1965年	
純毛精梳西服呢:			
女用.....	248	236	5
男用.....	341	286	16.6
半毛精梳男用西服呢.....	310	286	7.8
半毛細呢男用西服呢...	310	300	3.2
純毛細大衣呢:			
女用.....	470	400	1.5
男用.....	615	600	2.5
羊毛細大衣呢:			
女用.....	517	450	13.0
男用.....	704	650	7.7
純毛粗大衣呢.....	631	600	5.0

在总产量方面,精梳毛织品占主要地位,其比重在1958年为39.6%,而到1965年将上升至48.7%。在这时期中,精梳毛织品的产量增加一倍多。

在七年计划期间,细呢粗梳毛织品的比重由40.4%降到36.4%,粗呢粗梳毛织品由13.7%降到9.76%。各种純毛织物的比重1958年为11.2%,而1965年为10%。

毛紗支数及織物平均密度的提高,企业需用原料的组成的改变,以及多臂織机和多梭箱織机总台数的扩大,新染整方式的采用,都为高度丰富和扩大毛织品的品种提供了条件。

与1952—1958年期间相比,1959—1965年期间毛纺织工业的投资将增加192%,即增加了近二倍。在发展輕工业的拨款总额中,毛纺织工业的投资比重在1959—1960年期间为11.71%,而在1952—1958年期间为10.27%。

除了在斯維德洛夫城建設的精梳毛纺织联合工厂外,在七年计划里还将建成9个新精梳毛纺织联合工厂,其中有一个生产技术織物。以生产精梳毛织品为主的企业将获得优先的发展。

(苏联Г.В.楚尔巴諾夫撰文,徐行譯)



上海印染业采取措施 扭转质量下降趋势

四月中旬，上海印染織布工业公司組織各印染厂对今年四个月来的产品质量进行了检查和评比。

从这次质量检查评比结果来看，尽管各厂的产品质量，在正品率方面都完成了计划，甚至于达到了很高的水平，而产品的内在质量却值得注意，如花色不鲜，光色暗淡，色牢度不高，漏染率、回修率很大等等方面，有下降趋势。这是什么原因？从这次检查中分析，大体上有这样几个问题：第一、由于染化料供应紧张，部分厂对工艺过程和用量的变动上，缺乏有效的技术措施，而形成了片面节约的做法。如一般煮布锅的碱液都有下降，丝光槽浓度低于规定浓度2~4度，有的厂下降到20度或18度。有的厂为了节约用料，废除了士林色布的皂煮，和减少了水洗道数。印花厂亦因为节约而省去了一些必用的原料，因此造成了花布地色不白、色布光泽暗淡，与完成正品率的百分比不相适应。第二、漏染率高，有些厂漏染平均在20%左右。第三、缺乏必要的检查制度，过去的一些制度如坯布检查制度、半制品检查制度、倒检查制度、五环联系制度等，这些对提高产品质量有效的制度随着破除不合理的规章制度而被废弃，少数厂虽然还坚持这些制度，但也不能深入及时地反映内在质量情况，没有起到应有的作用。同时在质量检查方面也没有专人负责。由于管理制度的松弛和废弃，新的制度没有立起来，质量问题就不能及时得到解决。有的厂因而大批回修，复印复染，而这仅仅是挽回了正品率，内在质量并没有因此得到提高。

上海印染織布工业公司正在采取措施，迅速纠正这些缺点，扭转质量下降的趋势。

北京市各紡織厂掀起以优質、 低耗、多品种为主要內容 的增产节约运动

自从四月下半月开始，北京市各紡織厂掀起了一个以优質、低耗、多品种为主要內容的增产节约运动。在这个运动中又以提高质量为中心，各厂充分发动群众，使用大鳴、大放、大辯論的方法，并且

开展了提高操作水平的技术大練兵，猛攻質量关。因此全市的棉紗、棉布、毛織品的質量四月份有很大提高，梳扯棉紗一等一級品率达到96.25%，比三月份提高36.15%；棉布下机一等品率达到87.04%，比三月份提高2.08%。进入五月份以来，在原棉等級不断降低的情况下，各厂积极采取措施，发动群众，要用次棉紡出好紗来，五月上旬月棉紗上等高一级品率保持在92%，在20个品种中，比四月份提高的有5个，平稳的有8个，略有下降有6个；棉紗标准品率京棉一、二、三厂均达到100%，比四月份的99.56%提高了0.44%；棉布質量在不拆布的情况下，也有进步，国棉一厂棉布下机一等品率五月上旬月已达到93.35%，比四月份提高0.31%，国棉二厂抽查棉布質量結果，五种棉布有三种达到100%。毛紡厂的質量也有提高，北京毛紡厂半成品質量不断上升，如坯布下机一等品率四月份为75.2%，五月16号提高到81.3%。目前北京市各紡織厂提高质量的工作正在向深入細致的方向发展，决心在原棉等級下降的情况下，紡出好紗，織出好布来。（王光輝）

北京新建紡織工学院一所

为了高速度发展紡織工业及培养紡織工业高級技术人材，原紡織工业部干部学校業經上級批准改为北京紡織工学院，該院目前暫設紡織系、染化系，以后将逐步增設其他系别，并定于今年暑期开始招生，九月正式开学上課。为了便于使教学、劳动、科学研究三結合起見，該院已擇定在北京东郊京棉一、二、三厂及紡織科学研究院附近建校，在新院址尚未建成以前，該院院址暫設在北京朝外东大桥棉花地甲10号。

以提高棉紗質量为中心开展竞赛 郑州国棉二厂32支和21支棉紗完全 达到上等一級

郑州国棉二厂各車間各工种的职工，在以提高棉紗質量为中心的紅旗竞赛中，齐心协力，猛攻断头，細紗千錠小时断头率普遍下降到五十根左右，生产效率由原来的80%左右提高到95%，三十二支和二十一支棉紗百分之百的达到上等一級的标准。

該厂在高速生产后，細紗断头率千錠小时曾达四百根左右，最高的达到六百根以上。鉴于过去消灭断头，只由保全工人检修机械，而运转工人、保养工人却不注意，因而效果不大的情况，这次一开始就非常强调各工种大协作，各班均以下放干部、技术人員和工人組成“三結合”技术研究組，組內成員进行具体分工，分別从保全、混棉、前紡、細

紗、皮輥、降溫、清潔、工藝設計等八方面，一齊動手，互相協作圍剿細紗斷頭。

他們首先在“樣板機台”上進行單項的摸底試驗。細紗擋車工、保全工與皮輥工運用偵查測定、檢修、分析測定等步驟，將影響斷頭的歪錠、缺件等逐錠修理，消滅機械斷頭。前紡車間清花工人積極改進操作，降低棉卷不均率；粗紗工人改進四包卷接頭工作方法。由於互相協作配合，“樣板機台”斷頭率迅速下降。這樣一來，大家勁頭更高，立即推廣“樣板機台”的經驗，斷頭率普遍下降到一百根以下。

為了鞏固既得成績，各車間、工段工人在推廣“樣板機台”經驗中，除總結單項操作的先進工作方法加以推廣外，還圍繞提高產品質量、降低斷頭率開展了合理化建議運動，使粗紗與細紗工段全部實現了清潔工作自動化，並改進了粗紗接頭和梳棉機小漏底由手工操作改為半自動化操作。由於全面協作好，鞏固質量效果的措施具體，現在這個廠生產的三十二支紗和二十一支紗，千錠時斷頭率均已穩定在五十根左右。

千軍萬馬圍歼斷頭，申新二廠 129台細紗車斷頭率進百關

上海申新二廠黨委書記親自掛帥，統率各路大軍，圍歼斷頭，在四月份取得了巨大成績。到四月二十九日止，全廠一百二十九台細紗車的斷頭率都降到一百根以下，做到全廠斷頭進百關滿堂紅。

三月中旬，申新二廠細紗間的斷頭率平均達四百根左右，個別“凶車”（斷頭率最高、生活最難做的車子）高達一千四百多根，嚴重影響紗的質量和生產效率的提高。廠黨委分析了這個情況，下定決心要把斷頭率降下來。他們及時地向群眾交“底”交心，群眾鬥志昂揚，千軍萬馬攻斷頭，形成了轟轟烈烈圍歼斷頭的形勢。在發動群眾的同時，又加強了技術管理和生產管理工作，如加強機器的保養和檢修，調整機械狀態，加強溫濕度管理，提高半製品質量等等。

在圍歼斷頭中，黨委書記“脫鞋下田”，和群眾同勞動，同工人和技術人員一起開諸葛亮會，在實踐中摸索出了一套“三結合”圍歼斷頭的經驗：不但領導幹部、工人和技術人員要三結合，保全、保養、擋車工人也要三結合。如十五號細紗車，開頭由於保全、保養工人同擋車工人各搞一套，斷頭降不下來；他們吸取了這個教訓，採取三結合的方法，把平車檢修、溫濕度管理和擋車工人的操作緊密結合起來以後，斷頭率一下子降低到六十五根。

十五號車的經驗在全廠開花結果，四月二十九日，全廠129台細紗車斷頭率都降到一百根以下。

西北國棉四廠重視節約用電 今年可省電一百多萬度

國棉四廠自今年3月份推廣三十二項節約用電的先進經驗後，用電量顯著下降。據初步估計，今年可節約電力一百一十餘萬度。

該廠職工節約用電的積極性很高。機動科溫濕度小組，根據車間生產需要情況，適當控制了送風機，並把用電指標下達到各個班，逐日進行檢查評比，減少用電量。電氣青年節約隊，為節約電力，在保證正常工作的情况下，除對各車間的照明電燈，統一進行檢查調整外，還利用晚間休息時間到生活區職工宿舍，查看用電情況。電氣車間馬達檢修小組，在保證質量的基礎上，使織布機馬達的空載耗電，由六十三瓦降低到四十九瓦左右。配合紗布工場運轉的電氣值班員，也根據各車間的生產需要，做到了不浪費一度電，僅每天適時停、送各車間生產照明用電一項，全年就可節約二萬一千五百度電力。織布車間三千多台布機，在這次追蹤修理中，僅調整了三角皮帶，吊綜等四個項目後，全年就可為國家節約十六萬七千多度電力。

目前，這個廠每織一千公尺市布，只用电96度，比第一季度少用电8度多；每紡一百公斤二十一支緯紗，只用电147.9度，比第一季度少用27度多。

上海國棉一廠大搞通風降溫

上海國棉一廠最近測定了一次車間熱源增加情況，發現由於車速增加，熱源較1957年增加60%以上。另外在高速條件下，對於車間溫濕度的要求，也有了提高，現有通風設備已不能滿足生產發展的要求。

國棉一廠的溫濕度工人們，早在去年年底就開始動手搞降溫準備工作。在大躍進高潮中，雖然天寒地凍，他們不懼一切困難，首先把本廠已經報廢的兩口深井，用酸處理使它復活，並再凿一口井。

接着他們又爬上房頂整頓屋頂噴水，改粗水管，增加出水量。為了在淡季準備儲冰，廠里騰出房屋改建冰庫。他們還把車間兩面送風改為三面送風；並將送風管放大，以減少阻力提高風量。

幾個月以來，他們針對熱源增加情況，想盡辦法，抓緊一切時機搞夏季降溫準備工作。他們的口號是：要在五月中旬前使出水量提高50%，風量增加20%。



江苏省紡織工业 获得空前发展

1958年江苏省紡織工业实现了該省工业发展史上空前未有的大发展。

1.新建扩建21个棉紡織厂。省委决定1958年建設規模是紗錠20万枚。执行結果是紗錠29万余枚，布机1878台。到1958年底止，全省新建扩建的厂房有24.6万枚，其中已建成的厂房10万錠，其余正在建筑。已有紗錠設備14万枚（有些尙缺件、缺台），并有3万錠在进行按装。另外还有老厂改建零星增加的4.3万紗錠、1361台布机建成投入了生产。

2.扩建了六个紡織机械制造厂。到1958年底止共有机床500余台，职工5000余人，为1959年制造紡織机械創造了条件。

3.新建成南通年产180万匹的印染厂。到1958年底止，全省印染厂的生产能力，已达到年产6亿公尺以上，比1957年增加186%。

4.新建縐絲厂7个，建設規模14400緒，厂房已基本建成，已有設備200台（4000緒，尙缺套），其中有的厂已开始进行生产。新建絹紡織厂2个，建設規模为1万錠全程，因缺設備，厂房建設进度已推迟。

5.絲織厂新建4个，扩建29个，1958年底止共增加網机1990台。

6.麻紡織新建扩建和改建24个单位。建設規模，除麻織机299台之外，还搞了一些土的麻紡織設備。新海連、泰州二个麻紡織厂（60台）已基本建成。

7.其他如毛紡織、針織內衣、毛巾袜子、割絨、織帶、化纖等都有些发展，并增加了一些生产能力。但設備不能套、不平衡或沒有設備的情况是比较突出的。

除上述发展規模外，各地紡織厂大搞鋼鐵，大搞机床，大办卫星厂，基本建設方面的成績也是很大的。据不完全的統計，1958年各地紡織厂共炼鉄1.5万余吨，炼鋼近2000吨，制造机床2332台，办卫星厂527个。在企业綜合发展方面获得不少成績。

在建設中还貫徹了就近原料产地建厂，开发苏北經濟，逐步調整紡織工业布局的方針。1958年新建扩建紗錠292940枚中，24万錠分布在苏北产棉地区。苏北产棉的专区均有棉紡厂，初步改变了紡織工业布局。

浙江棉紡工业增加一支生力軍 肖棉二万紗錠提前投入生产

浙江省規模最大、設備最新的肖山棉紡織厂經

过九个月的基建，战胜了各种困难，第一期基建工程五万紗錠的厂房已全部建成，并有二万紗錠在四月份提前投入生产。

肖山棉紡織厂是去年四月份才开始筹建的。建設这样的大型棉紡織厂，浙江还是第一次。因此經驗缺乏，且由于材料供应紧张，故基建过程中困难很多。但在省委正确領導与有关部门大力协作，以及兄弟省市支援和該厂三千名职工努力下，克服了各种困难，终于提前一月投入了生产。

在基建过程中，該厂党委抓住了基建材料、工具設備、技术力量等薄弱环节，发动群众自力更生，千方百计克服困难。如在建造主厂房时，木材供应不上，党委就发动三百余名培訓員工去龙游上山运木材；沒有砖瓦，就动员工人自己办窑厂烧砖。终于克服了建筑材料不足的严重困难，使厂房在去年九月份动工建造。

接着碰到的问题是机器不能如期交貨，并且缺件严重，有的机器因为运输紧张不能及时到貨，影响安装工作进行。党委一方面派干部去各紡織机械制造厂要求按期按質交貨，甚至派人自己去运，一方面发动群众自力更生制造部份缺件。如开清棉联合机水銀开关尙未到，并条机电气开关也缺件，影响机器开动，該厂就在电气技工与保全技工密切配合下，自己制造土洋結合的水銀开关。这样就保证了安装工作的如期完成。

目前該厂职工正在繼續奋战，争取提前开出五万紗錠，为完成今年三万件棉紗跃进計劃而奋斗。

（章友鶴）

安徽省輕工业厅召开机械制造會議

就全年紡机制造任务作出具体安排

安徽省輕工业厅在4月下旬召开了机械制造會議。会上，首先传达了三月份全国紡織机械設備制造會議的精神，并特別強調了貫徹全国一盘棋方針的重要意义。

今年一季度以来，在省委及各专、市党委重視下，安徽省輕紡机械工业有了很大发展。安徽省原来几乎没有什么紡机制造工业，完全需要白手起家。他們在一些老厂修配車間和修配厂的基础上，加以发展；省委并将合肥农机厂划归紡机制造部門。到目前为止，全省已有12个重点厂，职工队伍发展到六千多人，机床已增加到三百七十多台，在制造技术上也初步摸到了一些門径。各厂一面基建，一面生产；一面搞修配任务，一面試制紡織机器。目前他們已試制出細紗机、搖紗机，并正在試制清花机。他們还自己武装自己，制造了二百三十台机床，其中少数是土洋結合的，大部份都有一定



的精密度。

會議根据当前既要讓路、又要跃进的形势，对全年任务作出了具体安排。除棉紡織机械設備外，还将生产一些針織机械和織網机，并将改装一些旧梳棉机，以滿足本省生产发展的需要。（楊得珥）

广州第二棉紡厂边基建边生产

广州第二棉紡厂是一个将拥有五万紗錠、专紡高支紗的工厂。为了多生产棉紗供应人民需要，該厂在去年年底当主厂房尚在土建时，即利用仓库安装五千錠，先投入生产。今年初又在原材料紧张的情况下，当先盖的一万錠主厂房尚未結頂时，即行安装。他們运用了平行交叉与立体交叉作业的土建安装試車生产的組織施工方法，縮短了工程时间，于三月下旬投入了生产。

目前該厂又利用邻近苧麻厂的空厂房，再安装一万錠精紡机，預計在五月底可投入生产。同时，正在积极爭取建筑材料全部到貨，爭取在短时期内完成土建任务，全部投入生产。（周永宣）

贵阳第一棉紡織厂即将投入生产

在贵阳新建的貴州第一座拥有50,752枚紗錠和1,008台布机的現代化紡織厂，自1958年下半年开始动工兴建以来，在省市市委的重視和各兄弟厂矿在人力、物力上的大力支援下，經過全体职工的努力，到目前为止，清花、梳棉、机修、配电等生产車間及仓库、宿舍等已基本完成。自党中央提出全国一盘棋、上下一本帳、确保重点工程早日投入生产的方針后，貴州省委号召全省职工立即掀起一个基本建設的高潮，并把贵阳棉紡一厂工程列为目前貴州五个重点项目之一，限期在5月份投入生产，全部設備计划在国庆十周年前投入生产。（潘隆昌）

北京市建成一个中型紡紗厂

北京市紡織工业战线又增加一支生力軍。去年在大兴区新建的一个一万五千錠的中型紡紗厂，目前已基本建成并投入了試車生产。

这个厂是本着“投資少，收效快”的方針建設的，設備全部是国产的新型設備，效率比較高。同

时由于建在产棉区，可以就地使用本地生产的棉花紡紗，这样就大大减少了运输費用。

内外支援、边建边产 安徽絲綢厂已有九种产品問世

新建的安徽絲綢厂，边建厂边生产，已生产出九种絲綢产品。

安徽絲綢厂是一个纈、織、印染的全能絲綢厂，全厂建成投入生产后，将拥有500台纈絲机，五百台織網机，以及相应的印染設備。每年可纈絲500公担，織出綢緞600—800万公尺。該厂将生产織綿緞、古香緞、天香絹、留香縐、乔其絨等高級产品。

絲綢工业是安徽省的新兴工业，在建厂过程中，在設備、技术上都存在不少困难。但这些困难，都被該厂职工一一战胜了。例如，机器到厂后，部件不齐，这些部件就靠修配車間自己翻砂，自己制造。印花方面沒有蒸箱，工人們就采用土法，以蒸籠代替；沒有整理車，就用熨斗代替。在技术力量方面，受到上海、杭州等地兄弟厂的大力支援。

該厂是采用边建設，边生产的办法投入生产的。在新厂房还未建筑起来之先，他們利用一些机关宿舍作厂房，排了四十台纈絲机，七十台織網机，目前已生产出織綿緞、古香緞等九种新品。

在今年更大更好更全面的跃进中，这个厂的职工干劲更加旺盛。修配車間的职工已将織網机試制成功，今后，該厂将采用自己制造的办法来武装自己。

发展絲綢工业在安徽省有充分的原料条件。本省有三十多个县盛产蚕絲，特别是全寨、屯溪、阜阳、太和等地，每年蚕絲产量都在千担以上。为了使生产更接近原料产地，該厂已在六安、阜阳、滁县、宿县等地筹建纈絲分厂，以便就地加工，减少运费，降低成本。同时，还計劃筹建五千錠子的絹紡車間，以便广泛利用蓖麻蚕絲，織出便宜，坚固的絹紡，以适合广大人民的需要。

（安徽絲綢厂 石克力）



江苏省紡織工業 獲得空前發展

1958年江苏省紡織工業實現了該省工業發展史上空前未有的大發展。

1.新建擴建21個棉紡織廠。省委決定1958年建設規模是紗錠20萬枚。執行結果是紗錠29萬余枚，布机1878台。到1958年底止，全省新建擴建的廠房有24.6萬枚，其中已建成的廠房10萬錠，其餘正在建築。已有紗錠設備14萬枚（有些尚缺件、缺台），并有3萬錠在進行安裝。另外還有老廠改建零星增加的4.3萬紗錠、1361台布机建成投入了生產。

2.擴建了六個紡織機械製造廠。到1958年底止共有机床500余台，職工5000余人，為1959年製造紡織機械創造了條件。

3.新建成南通年產180萬匹的印染廠。到1958年底止，全省印染廠的生產能力，已達到年產6億公尺以上，比1957年增加186%。

4.新建機絲廠7個，建設規模14400緒，廠房已基本建成，已有設備200台（4000緒，尚缺套），其中有的廠已開始進行生產。新建絹紡織廠2個，建設規模為1萬錠全綫，因缺設備，廠房建設進度已推遲。

5.絲織廠新建4個，擴建29個，1958年底止共增加綢机1990台。

6.麻紡織新建擴建和改建24個單位。建設規模，除麻機299台之外，還搞了一些土的麻紡織設備。新海連、泰州二個麻紡織廠（60台）已基本建成。

7.其他如毛紡織、針織內衣、毛巾、袜子、割絨、織帶、化纖等都有些發展，並增加了一些生產能力。但設備不能套、不平衡或沒有設備的情況是比較突出的。

除上述發展規模外，各地紡織廠大搞鋼鐵，大搞机床，大辦衛星廠，基本建設方面的成績也是很大的。據不完全的統計，1958年各地紡織廠共煉鐵1.5萬余噸，煉鋼近2000噸，製造机床2332台，辦衛星廠527個。在企業綜合發展方面獲得不少成績。

在建設中還貫徹了就近原料產地建廠，開發蘇北經濟，逐步調整紡織工業布局的方針。1958年新建擴建紗錠292940枚中，24萬錠分布在蘇北產棉地區。蘇北產棉的專區均有棉紡廠，初步改變了紡織工業布局。

浙江棉紡工業增加一支生力軍 肖棉二萬紗錠提前投入生產

浙江省規模最大、設備最新的肖山棉紡織廠經

過九個月的基建，戰勝了各種困難，第一期基建工程五萬紗錠的廠房已全部建成，并有二萬紗錠在四月份提前投入生產。

肖山棉紡織廠是去年四月份才開始籌建的。建設這樣的大型棉紡織廠，浙江還是第一次。因此經驗缺乏，且由於材料供應緊張，故基建過程中困難很多。但在省委正確領導與有關部門大力協作，以及兄弟省市支援和該廠三千名職工努力下，克服了各種困難，終於提前一月投入了生產。

在基建過程中，該廠黨委抓住了基建材料、工具設備、技術力量等薄弱環節，發動群眾自力更生，千方百計克服困難。如在建造主廠房時，木材供應不上，黨委就發動三百余名培訓員工去龍游上山運木材；沒有磚瓦，就動員工入自己辦窯廠燒磚。終於克服了建築材料不足的嚴重困難，使廠房在去年九月份動工建造。

接着碰到的問題是機器不能如期交貨，並且缺件嚴重，有的機器因為運輸緊張不能及時到貨，影響安裝工作進行。黨委一方面派干部去各紡織機械製造廠要求按期按質交貨，甚至派人自己去運，一方面發動群眾自力更生製造部份缺件。如開清棉聯合机水銀開關尚未到，并条机电氣開關也缺件，影響機器開動，該廠就在電氣技工與保全技工密切配合下，自己製造土洋結合的水銀開關。這樣就保證了安裝工作的如期完成。

目前該廠職工正在繼續奮戰，爭取提前開出五萬紗錠，為完成今年三萬件棉紗躍進計劃而奮鬥。

（章友鶴）

安徽省輕工業廳召開機械製造會議

就全年紡機製造任務作出具體安排

安徽省輕工業廳在4月下旬召開了機械製造會議。會上，首先傳達了三月份全國紡織機械設備製造會議的精神，並特別強調了貫徹全國一盤棋方針的重要意義。

今年一季度以來，在省委及各專、市黨委重視下，安徽省輕紡機械工業有了很大發展。安徽省原來幾乎沒有什麼紡機製造工業，完全需要白手起家。他們在一些老廠修配車間和修配廠的基礎上，加以發展；省委並將合肥农机廠劃歸紡機製造部門。到目前為止，全省已有12個重點廠，職工隊伍發展到六千多人，机床已增加到三百七十多台，在製造技術上也初步摸到了一些門徑。各廠一面基建，一面生產；一面搞修配任務，一面試制紡織機器。目前他們已試制出細紗机、搖紗机，並正在試制清花机。他們還自己武裝自己，製造了二百三十台机床，其中少數是土洋結合的，大部份都有一定



的精密度。

會議根据当前既要讓路、又要跃进的形势，对全年任务作出了具体安排。除棉紡織机械設備外，还将生产一些針織机械和織綢机，并将改装一些旧梳棉机，以满足本省生产发展的需要。（楊得珩）

广州第二棉紡厂边基建边生产

广州第二棉紡厂是一个将拥有五万紗錠、专紡高支紗的工厂。为了多生产棉紗供应人民需要，該厂在去年年底当主厂房尚在土建时，即利用仓库安装五千錠，先投入生产。今年初又在原材料紧张的情况下，当先盖的一万錠主厂房尚未結頂时，即行安装。他們运用了平行交叉与立体交叉作业的土建安装試車生产的組織施工方法，縮短了工程时间，于三月下旬投入了生产。

目前該厂又利用邻近苧麻厂的空厂房，再安装一万錠精紡机，預計在五月底可投入生产。同时，正在积极爭取建筑材料全部到貨，爭取在短时期内完成土建任务，全部投入生产。（周永宣）

貴阳第一棉紡織厂即将投入生产

在貴阳新建的貴州第一座拥有50,752枚紗錠和1,008台布机的現代化紡織厂，自1958年下半年开始动工兴建以来，在省市的重視和各兄弟厂矿在人力、物力上的大力支援下，經過全体职工的努力，到目前为止，清花、梳棉、机修、配电等生产车间及仓库、宿舍等已基本完成。自党中央提出全国一盘棋、上下一本帳、确保重点工程早日投入生产的方針后，貴州省委号召全省职工立即掀起一个基本建設的高潮，并把貴阳棉紡一厂工程列为目前貴州五个重点项目之一，限期在5月份投入生产，全部設備计划在国庆十周年前投入生产。（潘隆昌）

北京市建成一个中型紡紗厂

北京市紡織工业战线又增加一支生力軍。去年在大兴区新建的一个一万五千錠的中型紡紗厂，目前已基本建成并投入了試車生产。

这个厂是本着“投資少，收效快”的方針建設的，設備全部是国产的新型設備，效率比較高。同

时由于建在产棉区，可以就地使用本地生产的棉花紡紗，这样就大大减少了运输費用。

内外支援、边建边产 安徽絲綢厂已有九种产品問世

新建的安徽絲綢厂，边建厂边生产，已生产出九种絲綢产品。

安徽絲綢厂是一个纈、織、印染的全能絲綢厂，全厂建成投入生产后，将拥有500台纈絲机，五百台織綢机，以及相应的印染設備。每年可纈絲500公担，織出綢緞600—800万公尺。該厂将生产織綿緞、古香緞、天香絹、留香縐、乔其絨等高級产品。

絲綢工业是安徽省的新兴工业，在建厂过程中，在設備、技术上都存在不少困难。但这些困难，都被該厂职工一一战胜了。例如，机器到厂后，部件不齐，这些部件就靠修配車間自己翻砂，自己制造。印花方面沒有蒸箱，工人們就采用土法，以蒸籠代替；沒有整理車，就用熨斗代替。在技术力量方面，受到上海、杭州等地兄弟厂的大力支援。

該厂是采用边建設，边生产的办法投入生产的。在新厂房还未建筑起来之先，他們利用一些机关宿舍作厂房，排了四十台纈絲机，七十台織綢机，目前已生产出織綿緞、古香緞等九种新品。

在今年更大更好更全面的跃进中，这个厂的职工干劲更加旺盛。修配車間的职工已将織綢机試制成功，今后，該厂将采用自己制造的办法来武装自己。

发展絲綢工业在安徽省有充分的原料条件。本省有三十多个县盛产蚕絲，特别是全寨、屯溪、阜阳、太和等地，每年蚕絲产量都在千担以上。为了使生产更接近原料产地，該厂已在六安、阜阳、滁县、宿县等地筹建纈絲分厂，以便就地加工，减少运费，降低成本。同时，还計劃筹建五千錠子的絹紡車間，以便广泛利用蓖麻蚕絲，織出便宜，坚固的絹紡，以适合广大人民的需要。

（安徽絲綢厂 石克力）

——介紹几本針織新書——

开型电力圓筒織袜机的构造和調整

上海市針織工业公司編

已出版

定价0.47元

开型电力圓筒織袜机是我国自动制袜工业中使用最广的机器。叙述其构造和調整的書籍，这还是第一本。特別应当指出，这是我国工人同志在党的领导下把自己积累的經驗写成的書。

書中共十九章，有插图六十幅左右，叙述了該机各部分的构造、原理及裝置調整方面的注意事項，对主要机件皆标有制造厂編号。本書原稿曾在上海市制袜工业公司織造技术輔導研究班采用过两次，效果好。

本書可供袜厂保全技工和技术人員学习，也可用作培养新生力量的教材。

开型电力圓筒織袜机检修实例

上海市制袜工业公司編

預定6月出版

估价0.50元

本書是根据开型圓筒織袜机所产生的疵品类型分別編写的，用简单扼要的文字，說明疵点的产生原因和检修方法。这是汇集了許多先进技师几十年来宝贵經驗編成的一本技术書籍，这本書的初稿经过上海市制袜工业公司所組織的織造技术輔導研究班两次采用作为試教本，并根据新技术的成就再作了进一步的修訂，内容包括的范围既詳尽，选题与論述又很明确。可供全国織袜厂保全技工、初級技术人員以及专业培训学生之用。

开型电力圓筒織袜机安装規程

上海市制袜工业公司編

預定6月出版

估价0.60元

本書是开型电力圓筒織袜机三种技术资料之一。本書初稿經上海市制袜工业公司所組織的織造技术輔導研究班两次采用为試教本，已获良好效果，又根据新技术的成就，再作了进一步修訂。

本書以开型圓筒織袜机的安装为主，叙述各种重要机件的尺寸規格和安装順序，詳細說明了其中关键性問題以及各种机件相互間的影响和关系。这本書对于提高保全技工的技术水平和培养更多的新生力量都是很有益的。供全国織袜厂保全技工、初級技术人員以及专业培训学生之用。

——新华書店发行——

邮購处：紡織工业出版社发行部
(北京东长安街)

編輯者 中国紡織編輯部
(北京东长安街)

电话：(5) 6831轉

出版者 紡織工业出版社
(北京东长安街)

电话：(5) 6831轉

发行者 紡織工业出版社

訂閱处 紡織工业出版社发行部

經售处 全国各地新华書店

印刷者 財政出版社印刷厂

每冊定价：0.20元

